

J. RICOMMARD

INSPECTEUR DE L'ENSEIGNEMENT PRIMAIRE

LICENCIÉ ÈS-LETTRES

LA BONNETERIE A TROYES

ET DANS LE DÉPARTEMENT DE L'AUBE

ORIGINES
ÉVOLUTION
CARACTERES
ACTUELS

Thèse complémentaire de Doctorat ès-Lettres

1934

*Thèse complém.
Paris 1934.*

LA BONNETERIE A TROYES
ET DANS
LE DÉPARTEMENT DE L'AUBE

Origines, Évolution et Caractères actuels

J. RICOMMARD

INSPECTEUR DE L'ENSEIGNEMENT PRIMAIRE

LICENCIÉ ÈS-LETTRES

LA BONNETERIE A TROYES

ET DANS LE DÉPARTEMENT DE L'AUBE

**ORIGINES
ÉVOLUTION
CARACTÈRES
ACTUELS**

Thèse complémentaire de Doctorat ès-Lettres

—
1934

*33596



INTRODUCTION

L'Industrie textile à Troyes et dans le département de l'Aube est constituée aujourd'hui, à peu près exclusivement, par la bonneterie et les fabrications qui en dépendent.

Les autres branches de l'industrie textile, telles que la tisseranderie, la fabrique des serges, basins et piqués, encore florissantes à la fin du XVIII^e siècle, ont décliné progressivement pour disparaître complètement vers 1860.

Nous nous proposons d'étudier ici la bonneterie dans le département de l'Aube et plus particulièrement dans la région troyenne. A celle de la bonneterie proprement dite, nous joindrons une étude sommaire des industries qui s'y rattachent : filature et construction de métiers, d'une part ; teinture et travaux de finition d'autre part. Nous pourrons ainsi donner une idée d'ensemble de l'activité et de l'importance de la bonneterie et des industries qui gravitent autour d'elle.

CHAPITRE PREMIER

Les Origines. — Introduction Historique

On a depuis longtemps fait remarquer l'impropriété du terme de bonneterie « pour désigner une industrie qui, à l'heure actuelle, s'occupe de la maille sous toutes ses formes, sauf sous la forme du bonnet (1) ». Le rapporteur du jury de l'exposition universelle de Paris en 1889, soulignait que le « terme propre pour désigner le tissu à mailles » était le mot tricot et c'est ce terme générique qu'il réclamait (2). Mais il reconnaissait que la bonneterie actuelle, mal dénommée, selon lui, n'était qu'une branche de l'ancienne bonneterie ou fabrique de bonnets ». « Celle-ci a, pour ainsi dire, disparu avec l'usage de son principal produit, mais le nom est resté (3) ». Le terme de tricot serait sans doute plus exact, mais celui de bonneterie a pour lui son antiquité et, consacré par l'usage, il continuera sans doute longtemps encore à être employé.

La communauté des Bonnetiers au tricot de Troyes Ses premiers Statuts

Les origines et les débuts de la bonneterie qui a fait et fait encore la richesse de la région troyenne, sont des plus modestes. C'est en 1505 qu'entrent en scène les premiers bonnetiers troyens. A cette date, « au nombre de huit nommés et de plusieurs autres » ils présentent requête à justice pour se constituer en confrérie sous la protection de « la benoïste vierge Marie, mère de Dieu notre Créateur (4) ». Les statuts qui leur furent accordés, fixèrent leur fête au 8 Septembre, jour de la nativité de la vierge ; ce jour est resté depuis lors celui de la fête des bonnetiers.

Les statuts qui furent octroyés en 1505 à la confrérie des bonnetiers troyens avaient avant tout un caractère religieux. « Le sixième Janvier quinze cent cinquante quatre », après avis de la prévôté et du bailliage, les anciens Statuts de la « Confrérie » furent remplacés par « les Statuts et Ordonnances de la Communauté des maîtres bonnetiers de la ville, fauxbourgs

(1) Henry Simon : L'Exportateur français. (N° du 14 Février 1924).

(2) Cf. A. Mortier :

a) Rapport sur la Bonneterie à l'Exposition universelle de Paris en 1889.

b) Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie, p. 8.

(3) A. Mortier : loc. cit., p. 20.

(4) Boutiot : Histoire de Troyes, tome III, p. 235.

et banlieue de Troyes » (1). Ces nouveaux statuts avaient un caractère nettement technique. L'article premier précise l'obligation du « chef-d'œuvre » pour « quiconque voudra être maistre Bonnetier en cette ville et fauxbourgs de Troyes ». L'article VII porte « que les maîtres ouvriers dudit métier seront tenus mettre et employer en leurs ouvrages bonnes laines filées au Tour, Droits-laines, pellis, ballons ou mère-laines ». L'article X dispose « que lesdits maîtres bonnetiers pourront avoir à tenir tel nombre d'apprentifs que leur pouvoir et faculté pourront porter et que bon leur semblera » ; il spécifie que « le temps de l'apprentissage.... sera de trois ans seulement, pendant le tems duquel apprentissage lesdits maîtres qui auront lesdits apprentifs en leurs maisons, seront tenus de bien loyalement et fidèlement montrer et enseigner à leurs dits Apprentifs l'état et métier de Bonnetier, sans leur celer ou cacher aucune chose de l'art d'icelui métier ».

L'article XV autorise « chacun desdits Maîtres Bonnetiers et suppôts dudit métier » à « teindre ou faire teindre toutes sortes de marchandises de Bonneteries, pour vendre en leurs boutiques et ailleurs où bon leur semblera, étant de leur façon ». L'article XXI enfin, stipule « qu'aucun ne pourra faire bonnets, bas et autres marchandises de laine, s'il n'est dudit Etat de Bonnetier et maître en icelui, à peine de quarante sols d'amende ».

Les Statuts de 1554, augmentés de cinq articles nouveaux, furent confirmés à la Communauté des Bonnetiers de Troyes, par Lettres Patentes (2) données « à Versailles au mois de Mars l'an de grâce mil six cent quatre vingt dix-huit (3) ». « Les maîtres de la Communauté des Bonnetiers » résolurent « de faire homologuer au Parlement tant leurs anciens statuts que (les) cinq articles nouveaux ».

Le 30 avril 1698, le Parlement rendait un arrêt ordonnant « qu'avant procéder à l'enregistrement » des Lettres patentes obtenues par la Communauté des Bonnetiers de la ville de Troyes et portant confirmation de leurs statuts, « lesdites Lettres et Statuts (seraient) communiqués au Lieutenant général et au Substitut du Procureur général du Roi au Bailliage et Siège Présidial de Troyes : Ensemble au Juge Prévôt de ladite ville et au Substitut du Procureur général du Roi en ladite Prévôté, pour donner leur avis sur le contenu auxdites Lettres et Statuts ». Les officiers du Bailliage, par avis du 20 Mai, les officiers de la Prévôté, par avis du 9 Juin 1698, proposèrent, « sous le bon plaisir de la Cour » que « lesdits anciens statuts et les cinq nouveaux articles de Règlement soient accordés et homologués,

(1) Bibliothèque de Troyes : Catalogue local N° 2766.

(2) Signées : « Louis. Et au reply, par le Roy, Colbert ».

(3) Bibliothèque de Troyes : Catalogue local N° 2766. Archives Nationales : 0142.

comme étant utiles et nécessaires à ladite Communauté et non contraires aux droits du Roi ni à l'intérêt public ». La Cour ordonna alors par Arrêt du 8 Juillet mil six cent quatre vingt dix huit que « les susdites Lettres, anciens et nouveaux Statuts » seraient enregistrés, « pour jouir par les Impétrans de leur effet et contenu et être exécutés selon leur forme et teneur ».

« Les cinq nouveaux articles, Lettres Patentes et Arrêts » du Parlement furent lus à l'audience de la Prévôté de Troyes du « lundi six Octobre mil six cent quatre vingt dix-huit » ; ils ne furent lus au Bailliage « pour être exécutés selon leur forme et teneur », « sur la requête de M^e Claude Bourbon, Procureur desdits Maîtres Bonnetiers » qu'à l'audience tenue par Guillaume de Chavaudon, Lieutenant général, « le mardi de relevée trente Mars mil sept cent ».

Les Statuts de la Communauté des Bonnetiers de Troyes ne subirent pas d'autre modification et restèrent en vigueur jusqu'à la suppression de la Communauté.

Les cinq articles nouveaux qui avaient été ajoutés en 1698 aux anciens Statuts de 1554, précisaient les conditions d'exercice de la profession de bonnetier et les droits et privilèges des maîtres de la Communauté.

Le premier article concerne l'apprentissage. Il porte que « nul ne pourra être reçu maître dudit Etat (de bonnetier) s'il n'a été apprentif pendant le temps et espace de trois ans en la ville de Troyes, duquel apprentissage il fera à paroître par Brevet ».

L'article II limite le droit d'ouvrir boutique et de vendre les articles de bonneterie. Il spécifie « que lesdits maîtres ne pourront tenir en ladite ville de Troyes qu'une seule Boutique, soit par eux ou par personne interposée, à peine de dix livres d'amende, et aussi ne pourront porter Bonnets, Bas d'Estame, ni autres sortes de marchandises dépendans dudit Etat pour vendre publiquement en cette dite ville, sous pareille peine... »

Les articles III et V confirment en les précisant les privilèges des Maîtres de la Communauté.

L'article III stipule que « les Revendeurs et Revendeuses ne pourront vendre aucuns Bonnets, ni bas d'Estame et de laine neufs, reteints, relavés, regratés et rabillés, ni laine en pelotte pour faire aucuns ouvrages de Bonneterie à peine de confiscation des marchandises et d'amende arbitraire » ; il contient encore que « nul autre que lesdits maîtres bonnetiers ne pourra fouler, blanchir, ni dégraisser bonnets, bas, laine ni autres marchandises dudit métier, à peine de trois livres d'amende ».

Enfin, l'article V ⁽¹⁾ contient « que défenses sont faites à

(1) L'art. IV précise les sanctions auxquelles s'expose tout contrevenant aux divers articles des statuts.

toutes personnes d'autres que les maîtres dudit métier de travailler pour autrui, ni faire travailler dudit métier, comme bonnets, bas, chaussons, gans mitaines, calottes, broquins, burs et autres marchandises, tant de laine, fil, coton et estame, sur grosses et menues aiguilles, ni même au métier, à peine de trois livres d'amende ».

Les Statuts de leur Communauté nous renseignent d'une manière très précise sur les articles que fabriquaient les maîtres bonnetiers de Troyes. Ils contiennent la preuve officielle que dès 1554 la fabrication du bas tricoté avait été jointe à celle du bonnet ⁽¹⁾ : les bonnetiers étaient devenus ainsi, dès le milieu du xvi^e siècle, des fabricants de bas. Mais les deux industries du bonnet et du bas tricoté, quoique réunies dans la même corporation, furent loin de connaître, au début, tout au moins, la même fortune. La fabrication du bonnet, à Troyes comme dans le reste de la France ⁽²⁾, se développa d'abord beaucoup plus rapidement que celle du bas tricoté. Le bonnet était en effet d'un usage extrêmement répandu en France. Jusqu'à la fin du xvi^e siècle, il avait été fourni en quantités considérables par les pays de l'orient ⁽³⁾. « La grande consommation de ces produits, assurée par leur bas prix et leur facile production ⁽⁴⁾ » assura à la fabrication des bonnets un essor rapide et considérable. A la fin du xviii^e siècle, « cette industrie était devenue assez florissante pour alimenter les marchés des pays dont nous étions jusqu'alors restés tributaires ⁽⁵⁾ ».

Le bas tricoté au contraire resta longtemps un objet de luxe. Jusqu'au xvi^e siècle, on ne connut guère en France et en Europe que le bas d'étoffe. L'art de tricoter les bas apparaît vers le milieu du xvi^e siècle, en même temps, à quelques années près, en France et dans plusieurs pays d'Europe ⁽⁶⁾. On l'exerce à Strasbourg en 1535 ⁽⁷⁾. Les Statuts de la Communauté des Bonnetiers de Troyes font mention, dès 1554, des bas tricotés. Henri II aurait porté les premiers bas de soie tricotés au mariage de sa fille Elisabeth de France avec Philippe II d'Espagne en 1559 ⁽⁸⁾. Mais l'usage persiste de porter des bas de toile cousus même chez les nobles : ce sont des bas de cette sorte qu'avait

(1) Cf. Mortier : loc. cit., p. 18.

(2) Ibidem.

(3) Smyrne et Chypre en particulier.

Cf. Levasseur : Histoire des Classes ouvrières en France, t. II, pp. 155 et 269.

Richelieu : Testament politique.

(4) Mortier : loc. cit., p. 19.

(5) Ibidem. En particulier de grandes quantités de bonnets fabriqués à Marseille et à Orléans étaient vendus dans les Echelles du Levant sous le nom de casquets de Tunis.

(6) Mortier : loc. cit., p. 22.

(7) Bulletin du Musée historique de Mulhouse. (Année 1894).

(8) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

le duc de la Force le jour du Massacre de la Saint-Barthélemy, en 1572 (1). Même au XVII^e siècle, le bas tricoté, d'une production relativement difficile, reste d'un prix élevé et n'est pas à la portée de toutes les bourses. Jusqu'à la fin du XVIII^e siècle, il n'atteint qu'un nombre restreint de consommateurs ; mais à cette époque les progrès réalisés grâce à l'introduction et au perfectionnement « du métier à faire bas » en augmentent considérablement la production et en accroissent dans les mêmes proportions la consommation : le bas devient d'un usage commun dans toutes les classes de la société (2).

L'Introduction du métier à faire bas en France

Les divers articles de bonneterie furent longtemps confectionnés uniquement à la main. Jusqu'au début du XVI^e siècle, les procédés employés étaient partout les mêmes : quatre aiguilles en bois ou en os constituaient tout l'outillage du bonnetier. L'apparition du « métier à faire bas » devait, dès le XVII^e siècle et surtout au cours du XVIII^e, modifier profondément la technique du bonnetier.

Malgré les nombreux ouvrages qui ont traité de cette question, il subsiste encore quelque incertitude au sujet de l'origine du métier à bas (3). Suivant une version reproduite par Savary, dans son Dictionnaire du Commerce, le métier à bas serait d'invention française. « Les Anglais se vantent en vain, écrivait Savary, d'être les inventeurs du métier à bas. Tout le monde sait maintenant qu'un Français ayant trouvé ou inventé ce métier si surprenant et si utile, et rencontrant des difficultés à obtenir un privilège exclusif qu'il demandait pour s'établir à Paris, passa en Angleterre où la machine fut admirée et l'ouvrier récompensé ». La version de Savary semble confirmée par divers textes officiels et en particulier par un « Edit du Roy » de Mars 1708, « enregistré en Parlement le 24 May 1708 », « portant création d'offices d'Inspecteurs et marqueurs de bas et autres ouvrages au métier ». On lit, en effet, dans le préambule de l'Edit au sujet de « la manufacture des Bas et autres ouvrages au métier » : « elle étoit passée chez les Anglois, qui reconnurent bien-tôt l'avantage qu'ils en retireroient s'ils pouvoient conserver chez eux le secret des métiers ; mais enfin la connoissance en ayant été *recouvrée* ec. ». La plupart des auteurs s'accordent

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075. (L'Arcisien de 1860).

(2) Cf. Rapports sur les Expositions universelles de Paris en 1889 et 1900.

(3) Cf. A. Mortier : Rapport sur l'Exposition universelle de Paris 1889. Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie.

Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

Desmarests, dans : Histoire du Commerce et de l'Industrie en France.

pourtant à attribuer à un pasteur anglais, William Lee, l'invention du premier métier mécanique à bas. Cette invention est entourée d'un certain nombre de légendes ; mais il paraît établi qu'elle date de 1589 ⁽¹⁾.

D'Angleterre, le métier à bas passa ou revint en France vers le milieu du xvii^e siècle. Les conditions de cette introduction ou de ce retour ne sont pas encore connues avec beaucoup de précision. Les auteurs de l'Encyclopédie constatent simplement que l'invention nous vient d'Angleterre. Voltaire, dans le *Siècle de Louis XIV*, apporte la précision suivante : « on sait que le *ministère* acheta en Angleterre le secret de cette machine ingénieuse avec laquelle on fait le bas dix fois plus promptement qu'à l'aiguille ».

Il semble établi que c'est à un mercier, Jean Hindret, qu'est due l'introduction en France du métier à bas ⁽²⁾. Le rapporteur du jury de l'Exposition universelle pour la bonneterie, qui avait discuté en 1889 l'assertion de Voltaire citée ci-dessus, lui accorde toute sa « créance » dans son rapport de 1900. Hindret aurait été, d'après lui, l'agent du ministère, de Colbert très probablement, pour aller acheter en Angleterre les dessins du métier à bas. Il les aurait rapportés, non sans courir de grands risques, sous forme de croquis, et se serait ensuite employé à la reconstruction de la machine ⁽³⁾. Le passage de l'Edit de Mars 1708, que nous avons cité ci-dessus ⁽⁴⁾, ne semble laisser subsister aucun doute sur le rôle du gouvernement royal dans le « recouvrement » du « secret des métiers ». Quant au rôle personnel d'Hindret, il se dégage nettement de l'examen des textes officiels.

En 1656, le gouvernement royal confia l'établissement de la première manufacture de bas au métier au « sieur Jean Hindret que nous establismes, dit le Roi, dans nostre chasteau de Madrid » ⁽⁵⁾. Dans le même document, « ledit Hindret » est qualifié « le premier instituteur en France de ladite manufacture » de bas au métier. Hindret fut ainsi l'organisateur de

(1) Desmarests, dans « l'Histoire du Commerce et de l'Industrie », écrit que la première mention du métier se réfère au règne de Henri II qui dura de 1547 à 1559. Il semble qu'il y ait là une erreur ou une confusion. Mais comme l'auteur n'indique aucune source il n'a pas été possible de vérifier son assertion.

(2) A. Mortier : Rapports sur les Expositions universelles de 1889 et de 1900.

(3) Rapport sur l'Exposition universelle internationale de 1900 : Groupe XIII, Classe 86, pp. 206 et sq.

(4) Page 11.

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075. (Lettres Patentes de Février 1672). Le rapporteur du jury de 1900 ne semble pas avoir eu ce texte entre les mains.

la fabrique installée au château de Madrid dans le bois de Boulogne et qui eut un caractère officiel (1).

Le Roi accorda en même temps au sieur Jean Hindret, pour le récompenser de ses services, le privilège exclusif de fabriquer et vendre les bas au métier. A partir de 1664, d'autres particuliers furent associés à Jean Hindret, mais celui-ci conserva une situation privilégiée. Les Lettres Patentes de Février 1672 (2), « portant création et érection en maîtrise de la manufacture de soye et austres ouvrages au mestier » réservent les droits d'Hindret et de sa famille dans le passage suivant : « Permettons néanmoins audit Hindret, sa femme, ses enfants, sans qu'ils soient obligez de prendre aucune lettre de maîtrise.... de continuer ladite manufacture, si bon leur semble, dans tels lieux de nostre Royaume qu'ils jugeront à propos, y avoir et tenir tous les outils ustansiles et autres choses généralement quelconques, tant pour l'apprest, teinture de leurs soyes et Bas, que pour l'entière perfection de leurs ouvrages, sans qu'ils en puissent estre empêchez en quelque sorte et manière que ce soit ». Hindret possédait en personne le privilège de la fabrique de Madrid ; lorsque cette fabrique fut privilégiée une seconde fois en 1700, Hindret était mort et ce fut sa fille qui reçut confirmation des arrêts pris en faveur de son père (3).

Il nous semble donc hors de doute que ce soit à Jean Hindret que revienne l'honneur d'avoir « recouvré » en France le secret de la manufacture des bas et autres ouvrages au métier.

Les débuts de la Bonneterie au métier : Sa réglementation

Le développement de la fabrique des « bas et autres ouvrages au métier » fut au début encouragé et suivi de très près par le gouvernement royal, en particulier par Colbert ». L'usage des Bas, Canons, Camisoles et autres ouvrages de soye s'estant rendu commun dans nostre Royaume, déclare le Roi dans les Lettres patentes de 1672, nous résolûmes dès l'année 1656 d'y établir cette manufacture, tant pour y procurer de l'employ à plusieurs ouvriers, qui trouveroient dans cet établissement un moyen honeste de faire subsister leurs familles que pour empescher le transport de plusieurs sommes de deniers dans les Païs étrangers

(1) L'installation d'une manufacture de bas au château de Madrid est confirmée et précisée par une estampe provenant de la collection de l'abbé de Marolles, avec ce titre d'inventaire : Machine de bas de soye. Cf. H. Delaborde : Le Département des Estampes, Plon 1874, cité par le rapporteur de l'Exposition universelle de 1900.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(3) « Cette particularité inconnue jusqu'à ce jour a été relevée dans le remarquable travail (La Grande Industrie sous Louis XV), de M. Germain Martin, d'après les cartons des Archives Nationales, factum 12, N° 1401 ».

(Rapport cité du jury de l'Exposition de 1900).

où ces ouvrages se fabriquent ». La « manufacture » établie au château de Madrid aurait eu, d'après les Lettres Patentes de 1672, « de très heureux commencements par les soins du sieur Jean Hindret.... qui réussit dans cette entreprise avec tant de succès, que le progrès en étant devenu très considérable » le roi résolut « pour l'augmenter d'établir une Compagnie » qui devait s'appliquer « avec tout le soin possible à la perfectionner ».

Le Rapporteur de l'Exposition de 1900 pense au contraire que les débuts de la fabrique de Madrid, dont Hindret avait été l'organisateur, durent être très difficiles ⁽¹⁾. Une société aurait surgi à temps pour en assurer l'existence. Un « traité fait entre les intéressés en la manufacture de bas de soye établie à Madrid (Bois de Boulogne) et les maîtres et gardes de la mercerie de Paris, passé devant Gallois et Thibert notaires au Chatelet », le 22 Juillet 1670, atteste à cette époque l'existence officielle de cette société ⁽²⁾. La société est représentée dans ce « traité » par les sieurs Rotrou et Poquelin ; le nom d'Hindret n'est pas mentionné.

Il est établi que dès 1664 et 1666, d'autres « particuliers » furent associés à Hindret. Des Lettres Patentes de Juillet 1664 et 1666 accordèrent « plusieurs privilèges aux nommez Hindret, Estienne et Corozet pour établir tant dans la ville de Paris, qu'ès autres villes du Royaume qu'ils trouveroient commodés, la manufacture de toutes sortes de Camisoles, bas, canons, caleçons, chaussons et autres ouvrages » au métier ⁽³⁾.

« La manufacture de bas et autres ouvrages au métier » était l'une de celles que le Roi considérait « comme la plus utile » ; c'était « celle aussi pour l'établissement de laquelle » il avait « employé le plus de soins et de dépense ⁽⁴⁾ ». « Nous excitâmes, déclare-t-il dans le préambule de l'Edit de Mars 1708, le zèle de douze particuliers, auxquels nous avançâmes des fonds considérables pour les mettre en état d'établir cette manufacture dès l'année 1666 ». Ces « douze Particuliers » constituaient, avec Hindret, la société dont il a été question ci-dessus. Encouragés et protégés par le gouvernement royal, ils détenaient pour toute la France le monopole de la vente des « bas de soye et autres ouvrages faits au métier ». Les maîtres et gardes de la Communauté des merciers de Paris avaient dû s'engager à s'abstenir « de toute sorte de commerce de bas de soye faits au métier autres que ceux qui proviendraient des manufactures establies en France par ordre du Roy ».

(2) Cf. Rapport, etc., p. 209.

(2) Bibliothèque Nationale, département des imprimés, factums vol. 301. N° 12566. Le texte du « traité » se trouve dans le Rapport sur l'Exposition de 1900, p. 209.

(3) Arrest du Conseil du 30 Mars 1700.

(4) Edit de Mars 1708. Archives Nationales : E. 790 A.

Grâce à la protection du roi, la « manufacture des bas et autres ouvrages au mestier » se développa rapidement, « les commencements (en) furent si heureux que six ans après l'établissement » de la Société fondée en 1666, le roi put « répondre au désir des ouvriers en créant et érigeant en leur faveur une maîtrise de leur métier, tant ils se perfectionnèrent promptement par l'application que s'étoient donnée les Entrepreneurs à les faire travailler dans les bonnes règles des ouvrages au métier ». Des Lettres Patentes données à Saint-Germain-en-Laye (1) au mois de Février 1672, à la demande des « Directeurs de la Compagnie » de la manufacture de Madrid, portèrent effectivement création et érection « en titre de Maistrise et Communauté » dans toute l'étendue du royaume, du « Mestier et Manufacture des Bas, Canons, Camisolles, Caleçons et autres ouvrages de soye qui se font au mestier ». Les Lettres Patentes précisaient que la nouvelle Communauté devait « en toutes rencontres et occasions, soit publiques ou particulières concernant les arts et mestiers », être « reçue et considérée en cette qualité de Corps et Communauté formée et qu'à cet effet elle (serait) inscrite ès-greffes (des) sièges et juridictions ordinaires au rang et au nombre des autres Communautéz, à commencer dans trois ans du jour et date » de l'octroi des lettres patentes ; aux lettres patentes était annexé un Règlement en trente quatre articles, « pour servir de Statuts aux Maistres ouvriers de ladite Communauté ».

Le Roi, d'autre part, avait « estimé qu'il estoit important, pour d'autant plus établir ladite manufacture des Bas de Soye dans (le) Royaume et pour traiter favorablement ceux qui s'y employer (aient) à l'avenir... de contribuer de (ses) deniers à la dépense et à l'achat des mestiers qui leur ser(aient) nécessaires pour l'exercer » lorsqu'ils parviendraient à la maîtrise. La disposition suivante avait en conséquence été insérée dans les Lettres Patentes de 1672 : « Et parce que les mestiers qui servent à cette manufacture sont de prix et que les particuliers capables de la maîtrise pourroient estre arrestez par l'impuissance de les acheter. Nous ordonnons qu'à chacun des deux cens premiers maistres qui seront receus il soit fourni la somme de deux cens livres de nos deniers, pour estre employez au payement d'une partie du prix du mestier qui lui sera livré par les interessez en ladite manufacture de Madrid, du nombre de ceux qui se trouveront travaillans, et bien et deüement conditionné ». Les deux cents premiers maîtres de la nouvelle Communauté devaient être recrutés parmi les ouvriers de la manufacture de Madrid ; il était précisé de même qu'aucun métier ne pouvait « estre pris ailleurs qu'en ladite manufacture, jusques à ce que le nombre

(1) Signées Louis. Et sur le Reply : Par le Roy, Colbert. Archives Nationales : 01 16.

de deux cens mestiers ait esté fourni par lesdits intéressez en icelle, à peine de confiscation ».

L'application des lettres patentes de 1672 amena un développement rapide de la fabrication au métier : les deux cents maistres sortis de la manufacture du château de Madrid s'établirent soit à Paris, soit dans différentes villes de province et ils formèrent à leur tour des apprentis. Ce développement fut encore favorisé et accru dans des proportions considérables par un arrêt du Conseil du 12 janvier 1684.

L'usage du métier avait été limité à la fabrication des articles de luxe. Un premier règlement de 1664 interdisait l'emploi de toute autre matière que la soie dans la fabrication des bas et autres articles au métier. Le règlement en trente-quatre articles annexé aux Lettres Patentes de 1672 maintenait la même interdiction et ne concernait également que « la fabrique desdits ouvrages de pure soye » ; plusieurs « articles régloient la préparation, la qualité des soies qui doivent être employées aussi bien que les Breins dont ces Soies doivent être composées » ⁽¹⁾. Mais « pour favoriser encore davantage ladite manufacture, en étendre et augmenter la fabrique et le Commerce, Sa Majesté auroit par Arrest de son Conseil du 12 janvier 1684... permis aux Maîtres faiseurs de Bas au métier, établis en vertu de ladite Déclaration de Février 1672 tant dans la ville de Paris qu'ès autres villes du Royaume, de travailler à toutes sortes d'ouvrages de Soye, Fil, Laine et Coton, qui peuvent être faits au Métier » ⁽²⁾. L'arrêt du Conseil contenait seulement la réserve « que lesdits maîtres ouvriers seroient tenus de travailler en ouvrages de soye au moins sur la moitié des métiers que chacun desdits maîtres avoit chez lui, sans qu'ils puissent avoir d'autres métiers que ceux propres aux ouvrages dont le filage sera fin, tant de laine que de fil ou coton, et propres à faire et fabriquer des Bas et autres ouvrages de Soye, à peine de Confiscation et de cinq cents livres d'amende » ⁽³⁾. Cette réserve avait un double objet : d'une part, conserver à la fabrique des articles au métier le caractère d'une industrie de luxe ; d'autre part, protéger « la manufacture du Tricot à laquelle, déclare le Roi, non seulement nous n'avons pas voulu préjudicier, mais que nous avons toujours considérée comme tellement nécessaire pour l'entretien et la subsistance des femmes, des enfants, des vieillards et des pauvres, qu'en tous tems et toutes occasions Nous avons cherché les moyens de prévenir ou réprimer les entreprises des ouvriers, marchands ou négocians qui pouvoient la détruire ou y apporter le plus léger préjudice » ⁽⁴⁾.

(1) Edit de Mars 1708.

(2) Arrêt du Conseil du 30 Mars 1700. Archives Nationales : E 697 B.

(3) Ibidem.

(4) Edit de Mars 1708.

Malgré les précautions prises, l'Arrêt du Conseil du 12 Janvier 1684 eut des conséquences qu'on n'avait pas prévues. Il amena d'abord un « relâchement » dans la fabrication des divers articles au métier : « lesdits Maîtres Faiseurs de Bas et autres ouvrages au métier, lit-on dans l'arrêt du Conseil du 30 Mars 1700, sont tombez dans un si grand relâchement qu'ils font présentement sur leurs métiers des ouvrages très grossiers et de bas prix et qu'ils employent des laines des qualitez les plus inférieures ». Il provoqua ensuite un développement exagéré de la bonneterie au métier et souleva les réclamations des bonnetiers de tricot. « Le progrès et la multiplication de ladite Fabrique de Bas et autres ouvrages au métier » était devenu tel qu'il risquait de « causer la ruine entière de celle des Bas et autres ouvrages qui se font au Tricot, aussi bien que de la Maîtrise et des Communautéz des Maîtres Bonnetiers établis pour les ouvrages du tricot » (1). « Sa Majesté ayant été informée » d'une pareille situation « auroit résolu d'y pourvoir ». Ce fut l'objet d'un « Arrest du Conseil d'Estat du Roy (2), Sa Majesté y étant tenu à Versailles le trentième jour de Mars mil sept cent » et « portant Règlement pour les maîtres ouvriers et Faiseurs de Bas au métier et autres ouvrages, tant de Soye, que de Fil, Laine, Poil, Coton et Castor ».

Cet arrêt fut précédé d'une vaste enquête auprès des intéressés. « Pour cet effet, Sa Majesté auroit envoyé ses ordres au sieur Lieutenant général de police de la ville de Paris et aux Sieurs Intendants et Commissaires départis dans les Provinces, pour examiner l'état desdites Fabriques tant des bas et autres ouvrages au métier que de ceux du Tricot dans toute l'étendue de son Royaume ; entendre les Faiseurs de Bas et autres ouvrages au métier, les Maîtres Bonnetiers et ouvriers au Tricot, les Gardes des marchands Bonnetiers faisant commerce desdits ouvrages et autres parties intéressées, et donner leurs avis sur tout ce qui peut contribuer à la perfection desdits ouvrages au métier, en réservant le travail du métier dans les bornes convenables, en sorte qu'il ne porte point de préjudice au Tricot ». A la suite de cette consultation dont les résultats furent consignés dans « les Procez-verbaux, mémoires et avis dudit Sieur Lieutenant général de police à Paris et desdits Sieurs Intendants et Commissaires départis », le Conseil rendit son arrêt « sur le rapport du Sieur Chamillart, Conseiller ordinaire au Conseil Royal, Contrôleur général des Finances ».

(1) L'Edit de Mars 1708 devait quelques années plus tard reproduire les mêmes plaintes. Voici comment le roi s'y exprime en parlant des « Faiseurs de bas au métier » : « Ils se relâchèrent tellement qu'ils firent des ouvrages grossiers et de bas prix, et employèrent des matières des qualitez les plus inférieures qui pouvoient causer la ruine entière de celles (fabriques) des Bas et autres ouvrages qui se font au Tricot ».

(2) Signé Phélypeaux.

Il édicta deux sortes de mesures, les unes limitant et les autres réglementant étroitement la fabrication « des bas et autres ouvrages au métier ».

L'arrêt porte, en premier lieu, que « Sa Majesté étant en son Conseil, a ordonné et ordonne que les Maîtres Faiseurs de Bas et autres ouvrages de Soye, Laine, Fil ou Coton au métier, établis dans les villes de Paris, Dourdan, Rouen, Cuën (Caen), Nanses (Nantes), Olleron, Aix, Toulouze, Nismes, Uzez, Romans, Lyon, Mets, Bourges, Poitiers, Orléans, Amiens et Rheims, continueront d'y travailler ⁽¹⁾ suivant les Statuts ». Mais, Sa Majesté fait « deffenses à tous Maîtres, Apprentifs et Compagnons dudit Métier et à toutes autres personnes, de faire aucun établissement de ladite manufacture de Bas et autres ouvrages au métier, en d'autres villes et lieux de son Royaume... sans une permission expresse de Sa Majesté à peine de Confiscation de leur métier, outils, matières et ouvrages et de mille livres d'amende ». « Et quant à ceux qui sont établis en d'autres lieux » que les villes ci-dessus désignées, l'arrêt déclare qu'« ils seront tenus de se retirer incessamment et au plus tard dans les six mois du jour de (sa) publication... dans celles desdites villes que bon leur semblera, où ils seront reçus maîtres », sous réserve de remplir un certain nombre de conditions.

Cette limitation du nombre des villes où l'usage du métier était autorisé avait pour but évident de protéger la « manufacture du tricot ». C'est dans le même but que l'article XXXI du Règlement annexé à l'arrêt du Conseil fait « deffenses à tous ouvriers et autres personnes de quelque condition qu'elles soient de s'établir de nouveau, ni d'établir de nouveaux métiers dans aucun lieu de Privilège, pour quelque cause et prétexte que ce soit, jusqu'à ce qu'autrement il en ait esté ordonné par Sa Majesté ». L'arrêt limitait ainsi en même temps que le nombre des villes, le nombre des métiers qu'on pouvait établir dans chaque ville.

L'article XXXIII, pour éviter les conflits entre les Bonnetiers

(1) C'est par erreur que d'Arbois de Jubainville : (L'Administration des Intendants), ne mentionne que « dix sept » villes; il omet la ville d'Amiens qui figure bien dans le texte de l'arrêt du Conseil du 30 Mars 1700. Il se contente de reproduire, sans avoir vérifié, Savary (Dictionnaire du Commerce, I, pp. 275-276). Quant à Fromont (Le Pays d'Othe, p. 166), il commet une erreur plus sérieuse au sujet de l'arrêt du Conseil (il dit un arrêté) de 1700 énumérant les villes dans lesquelles la fabrication des bas au métier était permise. De Jubainville avait indiqué d'après Savary, dix-sept villes; Fromont, qui dans tout ce passage reproduit à peu près textuellement d'Arbois de Jubainville, écrit « sept villes » au lieu de dix-sept. Ni d'Arbois de Jubainville, ni Fromont ne semblent avoir lu le texte de l'arrêt du Conseil qui énumère en réalité dix-huit villes. Le rapporteur, pour la bonneterie, du jury de l'Exposition de 1900 qui déclare pourtant avoir consulté « le document original », oublie également de mentionner les villes de Paris, Orléans et Nîmes dont les noms figurent dans l'arrêt du Conseil de 1700.

au métier et les Bonnetiers au tricot, portait que « ne pourront les Maîtres ouvriers dudit métier entreprendre sur celui des Maîtres ouvriers en Bas et autres ouvrages au Tricot, ni les Maîtres ouvriers en Bas et autres ouvrages au Tricot, sur ceux au métier, sous quelque prétexte que ce puisse estre ».

Enfin, différentes dispositions de l'arrêt du Conseil réglementaient étroitement la fabrication des articles au métier et l'accès des ouvriers à la maîtrise pour lutter contre le « relâchement » dans lequel étaient tombés « les maîtres Faiseurs de Bas et autres ouvrages au métier ».

La décision du Conseil du 30 Mars 1700 arrêta net l'extension de la fabrication des bas au métier. Mais le « Règlement en trente cinq ⁽¹⁾ articles » fixant dans le détail la fabrication au métier des « bas et autres ouvrages » qui avait été annexé à l'arrêt ne mit pas fin au « relâchement ». Les « désordres et contraventions » aux statuts persistèrent. Pour y mettre fin, un Edit de Mars 1708, « enregistré en Parlement le 24 May 1708 » créa « en titre d'offices, formez et héréditaires, le nombre de quatre-vingts... Inspecteurs, Controlleurs, Visiteurs et Marqueurs de toutes sortes de Bas et autres ouvrages de soie, fil, laine et Cotton, Castor, Segovie, Estames ou Drapez et autres matières qui se font au métier ». Ces quatre-vingts offices devaient « être distribuez dans chacune des villes... désignées par l'arrêt du 30 Mars 1700 et autres » qui pourraient avoir obtenu un privilège du Roi « pour ladite fabrique ». A l'encontre de la plupart des édits de cette époque, l'édit de Mars 1708 ne semble pas avoir un caractère essentiellement fiscal. Une de ses dispositions précise en effet que les nouveaux « offices ne pourront être réunis aux Corps et Communautés desdits métiers ny des marchands faisant commerce desdits ouvrages » : il s'agissait bien de veiller au respect des statuts et règlements concernant la fabrication des divers ouvrages au métier.

La bonneterie au métier et la bonneterie au tricot se développent dès lors parallèlement jusqu'au milieu du XVIII^e siècle ; mais dès le début du XIX^e siècle, la bonneterie au métier devait amener la disparition rapide de la fabrique du tricot à la main. Ce fut ce qui arriva en particulier à Troyes.

L'Introduction du métier à faire bas dans l'Aube

Troyes, qui constitue aujourd'hui un des centres les plus importants et les plus actifs de la bonneterie française, ne figure pas parmi les villes où la bonneterie au métier est autorisée par l'arrêt de 1700. Il ne semble pas qu'il y ait lieu

(1) C'est par erreur que d'Arbois de Jubainville, d'après Savary, écrit « un règlement en trente-quatre articles ».

de s'en étonner outre mesure. Mortier ⁽¹⁾ pense que Troyes étant déjà un grand centre industriel, on avait probablement voulu éviter d'ajouter une nouvelle industrie à celles qui s'y pratiquaient alors. Mais une autre explication, encore plus simple, apparaît vraisemblable. D'Arbois de Jubainville ⁽²⁾ écrit qu'après l'arrêt du Conseil de 1700, les quelques métiers à bas qui s'étaient établis à Troyes durent cesser de fonctionner. Mais il ne fournit aucune preuve de l'existence de ces métiers. Le dernier des cinq articles nouveaux ajoutés en 1698 ⁽³⁾ aux anciens Statuts de la Communauté des Bonnetiers de Troyes fait bien mention de la bonneterie au métier, mais seulement pour spécifier que défenses sont faites à toutes personnes autres que les maîtres de la Communauté de travailler ni faire travailler « sur grosses ni menues aiguilles ni même au métier ». Il ne s'ensuit pas obligatoirement, comme semblerait le croire d'Arbois de Jubainville, que la Communauté comptait parmi ses membres des maîtres travaillant au métier. Nous n'avons de notre côté trouvé aucun document qui nous permette d'affirmer qu'en 1700 il existait à Troyes des maîtres Bonnetiers « faiseurs de Bas au métier ». Il est vraisemblable que les Bonnetiers au Tricot n'aient pas été très désireux de voir s'introduire à Troyes les métiers à faire bas. Dans ces conditions, il ne serait pas étonnant que, consultés par l'Intendant ou son subdélégué, les Gardes de la Communauté des Bonnetiers n'aient pas demandé à ce que Troyes fût comprise dans la liste des villes où l'usage du métier devait être autorisé ⁽⁴⁾. La fabrique des bas et autres ouvrages au métier y étant alors inexistante en fait, il paraît tout naturel que Troyes n'ait pas été comprise dans l'énumération des dix-huit villes citées dans l'arrêt du Conseil de 1700 ⁽⁵⁾.

(1) Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie, p. 29.

(2) L'Administration des Intendants, p. 145 et sq.

(3) Cf. ci-dessus, pp. 8 et sq.

(4) L'installation d'un métier à faire bas nécessitait en effet des frais supplémentaires. En 1760, l'outillage d'un maître bonnetier au tricot représente une valeur de 6 livres. En 1772, 2 métiers à faire bas sont estimés 400 livres. (Archives judiciaires 1107. Communiqué par M. L. Morin).

(5) Les Bonnetiers de Troyes faisaient, il est vrai, en 1769, remonter « l'époque de leur travail sur le métier à bas en 1656, c'est-à-dire à l'époque même de l'établissement dans le château de Madrid ». (Cf. Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10). Il est à peine besoin de signaler l'impossibilité matérielle de ce fait. Dans un autre document, les Bonnetiers affirment qu'en 1697 « on travailloit déjà au métier » à Troyes et que « plusieurs d'entr'eux s'étoient attachés à ce genre de travail » mais qu'« ils n'avoient pas pensé à solliciter alors la grâce accordée aux villes dénommées dans le jugement du Conseil de 1700 ». (Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 44). Les affirmations des Bonnetiers paraissent quelque peu sujettes à caution et elles sont démenties par d'autres affirmations contraires. Dans un mémoire de 1772, les Administrateurs des Hôpitaux de la ville de Troyes déclarent que les Bonnetiers de Troyes n'étaient jusqu'en 1753 « que de simples ouvriers au tricot et à l'éguille » ;

Le premier document officiel qui permette d'affirmer d'une façon sûre l'existence dans l'Aube de « métiers à faire bas » date de 1733.

LES PREMIERS METIERS
A ARCIS

Un arrêt du Conseil d'Etat du Roi, du 29 Décembre 1733, nous apprend qu'à cette date il existait à « Arcys-sur-Aube » « six métiers à faire bas » ⁽¹⁾. L'introduction à Arcis du premier métier remontait déjà à quelques années : elle était due à l'initiative d'un sieur « Pierre Grassin, baron de Dienville, seigneur Châtelain de Mormant » et qui « depuis le 5 Janvier 1719 était propriétaire de la Chatellenie d'Arcis » qu'il « avait achetée de dame Suzanne d'Orléans de Rothelin, veuve de Charles Martel, comte de Clèves, et de François Martel, Chevalier, Comte de Clèves ». La ville d'Arcis avait été à peu près complètement détruite par deux incendies, une première fois le 25 Décembre 1719, une seconde fois le 26 Avril 1727 ⁽²⁾; d'autre part, « la tisseranderie arcisienne.... marchait vers sa ruine » depuis le début du XVIII^e siècle. La destruction de la ville par deux incendies successifs accrut encore la crise dont elle souffrait. M. Grassin, le nouveau seigneur d'Arcis, essaya d'améliorer la situation de la tisseranderie. Il fit notamment, en 1724, remplacer « le foulon banal, trop ancien et mal outillé » par un nouveau, installé près de l'ancien. Mais ses efforts furent vains : « il ne changea rien à la position de la tisseranderie ». « Il fallait une nouvelle industrie ». Mais « pour pallier les difficultés, pour épargner les répulsions et les incertitudes, pour prévenir le mauvais vouloir, il fallait préparer de longue main les habitants à un changement, il fallait qu'ils en vissent la nécessité, qu'ils en appréciasent les avantages. M. Grassin, homme clairvoyant autant que sensé le comprit » ⁽³⁾. Cherchant pour les habitants d'Arcis un nouveau genre de travail destiné à remplacer la tisseranderie, il pensa le trouver dans la bonneterie au métier. Il étudia au préalable cette fabrication et sa réglementation. Il fit alors venir à Arcis le premier métier à faire bas, entre 1727

qu'en 1753, le nombre des maîtres bonnetiers « étoit réduit à cinq, tous occupés aux ouvrages du Tricot et de l'Eguille ». Dans le même document, ils affirment que les premiers ouvriers bonnetiers travaillant au métier ont été formés dans la « fabrique installée en 1746 à l'Hôpital de la Trinité. (Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10). Le subdélégué Paillot, dans un mémoire de 1771, confirme leur témoignage lorsqu'il écrit à l'Intendant en parlant de la bonneterie au métier que « ce sont les Administrateurs des hôpitaux qui ont établi ici cette branche de commerce ». (Archives de l'Aube : C 1916). (Cf. d'Arbois de Jubainville, Aufauvre, Boutiot et Mortier dans les ouvrages cités à la bibliographie).

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075. Archives Nationales : E 1100 B.

(2) Ibidem.

(3) Ibidem.

et 1730, semble-t-il. Ce métier, en bois, était lourd et assez difficile à manier ; pourtant, « confié à un homme intelligent, il tissa de beaux et bons bas ». Encouragé par les résultats obtenus, M. Grassin introduisit de nouveaux métiers et en 1733 six étaient en fonctionnement ⁽¹⁾.

Cette introduction de la bonneterie au métier à Arcis-sur-Aube constituait une violation formelle de l'arrêt du Conseil du 30 Mars 1700. Pour se mettre en règle, « les fabriquans de bas au métier établis depuis quelques années à Arcys-sur-Aube » adressèrent au roi en son Conseil une requête par laquelle ils demandaient que « Sa Majesté voulut bien comprendre Arcis dans les villes privilégiées » qui avaient seules le droit de fabriquer des bas et autres ouvrages au métier. M. Grassin, qui était alors « directeur général des monnaies, se chargea de remettre lui-même au roi la requête et de l'appuyer de son crédit ». Il fut assez influent pour faire accueillir favorablement la requête présentée par les habitants d'Arcis. Le 29 Décembre 1733, un arrêt du Conseil, rendu sur « l'avis des députés du Commerce » et « le rapport du Sieur Orry, Conseiller d'Etat ordinaire au Conseil Royal, Controlleur général des finances » permettait « aux dits fabriquans de bas au métier d'Arcys-sur-Aube, d'y continuer l'exercice de leur art et d'y établir de nouveaux métiers à faire des Bas, à la charge par eux de se conformer pour la fabrique, la visite et la marque desdits ouvrages aux dispositions tant de l'arrêt du Conseil du 30 Mars 1700, que des autres arrêts et réglemens sur ce intervenus » ⁽²⁾.

La fabrique de la bonneterie au métier se développa rapidement à Arcis. Des réglemens locaux précis maintinrent la qualité de la fabrication. Le maître bonnetier ne pouvait avoir qu'un apprenti avec un contrat de trois ans ; dans les six derniers mois seulement de l'apprentissage de ce premier apprenti, il avait le droit de s'en adjoindre un second. « Les femmes et les filles ne pouvaient monter sur le métier. Le Compagnon ne pouvait être reçu maître qu'après avoir travaillé quatre ans chez un fabricant de la ville » à moins qu'il n'épousât la fille ou la veuve d'un maître bonnetier, ce qui, toutefois, ne le dispensait pas du chef-d'œuvre. Grâce à ces précautions, la bonneterie d'Arcis devint bientôt renommée : elle était fort recherchée dans plusieurs grandes villes et en particulier à Paris et à Versailles ⁽³⁾. Les Bonnetiers d'Arcis, qui avaient

(1) C'est par erreur que Mortier : (Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie, p. 30), date de 1745 l'importation à Arcis des premiers métiers de bonneterie.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

Le texte de l'Arrêt du Conseil se trouve dans l'Arcisien de 1861, pp. 110-111.

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

d'abord fait des bas de laine, employèrent le coton lorsque la fabrique fut assise d'une manière définitive. La population entière se trouvait occupée par « ce nouveau commerce » : « les femmes épluchaient, les vieillards cardaient, les femmes âgées filaient, les jeunes filles cousaient ».

Le nombre des fabricants de bas au métier s'accrut rapidement : en 1750, ils étaient déjà plus d'une douzaine. Quelques-uns avaient des établissements importants : « M. Guillaume, un des premiers maîtres bonnetiers, avait une des fabriques les plus importantes de la ville ; il occupait 520 personnes et possédait 68 métiers, tant à Arcis que dans les environs ».

Les progrès de la fabrique d'Arcis furent consacrés par son érection en fabrique royale aux alentours de 1760. Le développement de la bonneterie proprement dite, entraîna celui de la construction des métiers à bonneterie. Les premiers métiers introduits à Arcis venaient de la Picardie ; mais on arriva rapidement à les construire sur place. M. Jeannet, serrurier à Arcis, plus tard député à la Convention, fut un des premiers constructeurs locaux (1).

Arcis connut ainsi une période de réelle prospérité après l'introduction de la bonneterie : la ville, qui était à peu près complètement ruinée en 1730, vit sa population tripler en cinquante ans (2).

LES PREMIERS METIERS
A TROYES

La bonneterie au métier ne fut
introduite à Troyes même que
plusieurs années après son éta-

blissement à Arcis et grâce à une initiative heureuse des Administrateurs des Hôpitaux de la ville.

Un arrêt du Conseil de 1630 avait ordonné « la réunion des différentes maisons et maladreries » de la ville « en une seule et même administration » (3). Le Roi déclarait dans cet arrêt que « son intention étoit que les manufactures nécessaires pour l'emploi des Pauvres valides, y fussent établies le plus tôt que faire se pourroit ». Des Lettres Patentes de 1631, délivrées à la suite de l'arrêt de 1630, faisaient connaître que « cet établissement » était destiné à « bannir la fainéantise et l'oisiveté et (à) pourvoir à la subsistance et l'entretien des pauvres ». L'arrêt du Conseil de 1630 et les Lettres Patentes de 1631 « ne spécifient ni le nombre, ni le genre des manufactures dont le choix est laissé à la prudence des Administrateurs ». Les Administrateurs des Hôpitaux réunis de la ville de Troyes, installèrent alors deux manufactures : l'une de draperie dans

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(2) Archives de l'Aube : C. 1203.

Cf. d'Arbois de Jubainville : L'Administration des Intendants.

(3) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10. Archives Nationales : E 103 A.

l'Hôpital de Saint-Nicolas, et l'autre de bas au tricot dans celui de la Trinité. Jusqu'en 1746 on ne fabriqua à l'Hôpital de la Trinité que de la bonneterie au tricot. Mais en 1744 et en 1745, « le commerce de la ville... étant considérablement diminué à cause de la guerre, les Administrateurs des Hôpitaux, obligés par état de pourvoir aux besoins des pauvres du dehors, comme à ceux du dedans, firent venir de Marseille des cotons en laine (sic) et occupèrent ces pauvres à les filer ». En 1746, la crise passée, les Administrateurs cessèrent la distribution des cotons, « mais ils se trouvèrent surchargés de ceux qu'ils avoient en filature et ne pouvoient s'en défaire qu'avec perte ». C'est pour employer « ces cotons filés » qu'ils se décidèrent à « acheter des métiers à bas qu'ils firent monter à l'Hôpital de la Trinité » ⁽¹⁾. Les premiers métiers à faire bas auraient ainsi été installés à Troyes en 1746 ⁽²⁾. Cette installation constituait, à n'en pas douter, une infraction à l'arrêt du Conseil de 1700. Mais les autorités intéressées fermèrent les yeux, d'autant plus aisément que les Administrateurs des Hôpitaux comptaient parmi eux la plupart des autorités locales et en particulier les officiers de police qui, ayant la juridiction des manufactures, auraient seuls pu intervenir ⁽³⁾. Les débuts de la fabrique de l'Hôpital de la Trinité furent modestes : quelques métiers seulement destinés à occuper les pauvres valides et suffisamment robustes, car le travail au métier exigeait un effort physique assez sérieux ⁽⁴⁾.

L'initiative des Administrateurs des Hôpitaux réussit pleinement. « La promptitude du succès, lit-on dans un mémoire de 1772, a été la récompense des soins de l'Administration. Les bas sortis de la nouvelle fabrique furent trouvés si supérieurs à ceux des autres manufactures en coton, que cette fabrique devint bientôt la plus renommée ; les Pauvres y virent la plus grande ressource pour eux et les Administrateurs eurent la satisfaction d'enrichir leur ville d'une nouvelle branché de

(1) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10.
Archives de l'Aube : C 1916.

(2) C'est par erreur que Mortier : (Le Tricot, p. 30), qui date de 1745 l'introduction des métiers à Arcis, place en 1751 l'installation de métiers à l'Hôpital de la Trinité. Mortier se contente du reste de reproduire les indications données par Aufauvre dans : Troyes et ses environs, p. 52.

En 1746 également, le 2 juin, « Denis Lécorcher, maître et marchand bonnetier fabriquant au métier de la ville de Paris, reçu en cette ville le 24 Mai 1719 », désirant s'établir à Troyes « ce qu'il ne veut point entreprendre sans le consentement et agrément de la Communauté des maîtres bonnetiers au tricot de la ville de Troyes » est admis dans la Communauté à condition d'en payer les charges. « Il pourra travailler la bonneterie et autres marchandises au métier, vendre et détailler lesdites marchandises... ». (Minutes Raudin. Communiqué par M. L. Morin).

(3) Cf. Notre ouvrage : La Lieutenance générale de police à Troyes de 1700 à 1790.

(4) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36 (pièces 10 et 44).

commerce » (1). Le subdélégué Paillot écrit de son côté, en 1771, dans un mémoire adressé à l'Intendant Rouillé D'Orfeuill que « l'on avoit fait venir des métiers qui avoient si bien réussi que pour une avance de 26.000 livres, qui depuis a été remise à la Caisse générale des hôpitaux, la manufacture a aujourd'hui un fonds de 120.000 livres » (2).

Le nombre des métiers employés augmenta rapidement : dès 1753 (3) il aurait été de cinquante-trois et en 1771 (4) il dépassait soixante. Les pauvres valides hospitalisés à la Trinité ne suffisaient plus à assurer le service des métiers et les Administrateurs recrutaient des ouvriers au dehors : en 1753, neuf au moins n'appartenaient pas à l'hôpital (5).

Le succès de la fabrique au métier établie à l'Hôpital de la Trinité, excita l'envie et bientôt la jalousie de la Communauté des Bonnetiers de Troyes qui ne pouvaient travailler qu' « au tricot et à l'aiguille ». Dès 1750, les maîtres bonnetiers adressaient au Contrôleur général Machault, un placet dans lequel ils demandaient à être autorisés à avoir des métiers pour fabriquer des bas et autres ouvrages de bonneterie au métier (6). Leur démarche n'obtint pas le résultat espéré. En 1753, un certain nombre d'ouvriers qui travaillaient sur les métiers de l'Hôpital de la Trinité, où ils avaient fait leur apprentissage, se réunirent à la Communauté des Bonnetiers de Troyes dont le nombre était alors réduit à cinq et tous occupés aux ouvrages du tricot et de l'aiguille. La Communauté ainsi élargie, désirait obtenir pour ses suppôts l'autorisation d'établir des métiers à faire bas et autres ouvrages de bonneterie, malgré l'arrêt du Conseil du 30 Mars 1700. Les maîtres bonnetiers s'adressèrent, à cet effet, « au Commissaire départi dans la Province de Champagne, que les renvoya devant les officiers de Police de Troyes ». Ils présentèrent alors au Lieutenant général de police

(1) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10.

(2) Archives de l'Aube : C 1916.

(3) Il est difficile d'établir le chiffre exact des métiers fonctionnant à l'hôpital de la Trinité en 1753. D'après un mémoire de la Communauté des Bonnetiers (Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 44) de 1769, il n'aurait été que de sept. C'est le chiffre rapporté par d'Arbois de Jubainville (L'Administration des Intendants : chapitre IX). Mais l'affirmation des bonnetiers est controvée et le chiffre de sept métiers manifestement au-dessous de la réalité. Le subdélégué Paillot, dans le mémoire déjà cité de 1771, indique 26 métiers. (Archives de l'Aube : C 1916). Enfin, les Administrateurs d'alors, dans un mémoire de 1772 destiné au Conseil, établissent que « les états et inventaires signés des Administrateurs de ce temps là, et rapportés, font foi qu'il y avoit alors cinquante-trois métiers existans », « tous occupés par autant d'ouvriers ». (Bibliothèque de Troyes, Réserve D, N° 36, pièce 10).

(4) 64 d'après le subdélégué. (Archives de l'Aube, C 1916). 65 d'après la Communauté des bonnetiers. (Bibliothèque de Troyes, Réserve D, N° 36, pièce 44).

(5) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10.

(6) Archives de l'Aube : C 1916.

une requête pour demander d'une part « qu'il leur fût permis d'établir des métiers à bas » et d'autre part « qu'il fût fait défense à tous autres de faire usage de ce métier, à l'exception seulement, dirent-ils, de la manufacture qui subsiste à l'Hôpital de la Trinité ». Le 15 Décembre 1753, une sentence du Lieutenant général de police accordait aux Bonnetiers la permission demandée, en réservant toutefois les droits de la manufacture installée à l'Hôpital de la Trinité.

La sentence du 15 Décembre 1753 constituait une nouvelle violation flagrante des dispositions de l'Arrêt du Conseil du 30 Mars 1700 ; mais il était difficile aux officiers de police, qui, en tant qu'Administrateurs des hôpitaux avaient déjà enfreint les défenses portées à l'arrêt de 1700, de ne pas donner satisfaction à la requête présentée par les Bonnetiers.

L'Arrêt de 1700 était du reste tombé, en partie, en désuétude ⁽¹⁾. Dès les dernières années du règne de Louis XIV, « les gens de la Chambre de Commerce de Rouen sollicitèrent l'établissement de métiers à bas dans tout le royaume » et « ils furent assez influents pour obtenir, en 1715, la création d'une manufacture à Aumale, en Normandie ». De 1720 à 1740, les exceptions accordées se multiplient et aboutissent peu à peu à la réalisation du vœu de la Chambre de Commerce de Rouen concernant « la diffusion de la fabrique des bas au métier dans toute la France » ⁽²⁾.

Aussi, par un Arrêt de son Conseil, en date du 25 Mars 1754 ⁽³⁾, « Sa Majesté.... sur de nouvelles représentations faites par plusieurs villes...., informée de l'état de la Fabrique (des bas au métier), de ses progrès et de l'avantage d'étendre cette fabrique », permettait « d'établir des métiers et de travailler dans toutes les villes et Lieux de son Royaume, en se conformant aux Loix, Usages et Règlements intervenus et à intervenir » ⁽⁴⁾.

L'arrêt du Conseil du 25 Mars 1754 provoqua à Troyes et dans la banlieue immédiate de la ville une augmentation rapide du nombre des bonnetiers travaillant au métier et la disparition quasi complète des bonnetiers aux tricots.

La Communauté des Bonnetiers qui ne comprenait plus en 1753 que cinq maîtres « travaillant tous au tricot et à l'Eguille » en comptait trente-et-un en 1769 ⁽⁵⁾ et « plus de quarante » en 1772 ⁽⁶⁾. La plupart de ces maîtres Bonnetiers travaillaient au métier et avaient fait un premier apprentissage à la manufacture

(1) Rapport sur la Bonneterie à l'Exposition de 1900.

(2) Ibidem.

(3) Archives de l'Aube : C 1916. Archives Nationales : E 1293.

(4) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièces 10 et 44.

(5) Ibidem.

(6) Ibidem.

pièce 44.
pièce 10.

de la Trinité ; de sorte que les Administrateurs des Hôpitaux pouvaient écrire dans un mémoire de 1772 : « la nouvelle Communauté des Bonnetiers qui s'est formée dans la ville de Troyes ne doit être considérée que comme une branche dont la manufacture de l'hôpital est le tronc » ⁽¹⁾. La Communauté des Bonnetiers contestait, il est vrai, avoir pareille obligation à l'égard de « la manufacture de l'Hôpital » : dans un mémoire de 1769 ⁽²⁾, elle affirme qu'à cette date un seul de ses membres « doit son état au secours des hôpitaux ; deux autres y ont fait leur apprentissage, les autres ne leur sont redevables de rien ». Mais à cette époque, un conflit sérieux mettait aux prises la Communauté des Bonnetiers et les Administrateurs des Hôpitaux.

*CONFLIT ENTRE LA COMMUNAUTE
DES BONNETIERS
ET LES ADMINISTRATEURS
DES HOPITAUX DE TROYES*

Les Bonnetiers prétendaient que l'installation d'un aussi grand nombre de métiers à l'Hôpital de la Trinité était une viola-

tion des Statuts de leur Communauté et notamment du dernier des cinq articles nouveaux ajoutés en 1698. Le 3 Mai 1767, ils firent assigner les Administrateurs des Hôpitaux par devant le Lieutenant général de police de Troyes. Ils demandaient que la fabrique de la Trinité fût supprimée ou tout au moins que les Administrateurs ne fussent autorisés à faire travailler aux métiers que les pauvres valides qu'ils hospitalisaient, à l'exclusion de tous ouvriers du dehors. Les Administrateurs des hôpitaux soutenaient que les Bonnetiers de Troyes « simples ouvriers au Tricot et à l'Eguille » d'après leurs statuts ne pouvaient, à aucun titre, revendiquer le monopole exclusif de la fabrication au métier ; ils faisaient valoir que les Bonnetiers eux-mêmes dans la requête qu'ils avaient présentée au Lieutenant général de police, en 1753, avaient prévu une exception formelle en faveur de la manufacture de la Trinité ; ils soutenaient enfin que l'Arrêt du Conseil de 1754, par lequel la fabrication des ouvrages au métier avait été rendue libre dans tout le royaume, ne pouvait avoir pour résultat d'accorder aux Bonnetiers de la ville de Troyes un droit exclusif.

L'office de Lieutenant général de police étant à cette époque détenu par les officiers du Bailliage ⁽³⁾, dont plusieurs étaient également Administrateurs des Hôpitaux, les Bonnetiers n'avaient guère de chances d'obtenir gain de cause au siège de

(1) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10.

(2) Ibidem, pièce 44.

(3) Cf. Notre ouvrage : La Lieutenance générale de Police à Troyes de 1700 à 1790, chapitre II.

la Police. Effectivement, le 13 Février 1768, une sentence de MM. de Police déboutait les Bonnetiers de leur demande et les condamnait à tous les dépens ⁽¹⁾. Le conflit se prolongea et dura jusqu'en 1775. Les Bonnetiers, prétendant qu'ils avaient eu « pour juges leurs adversaires » et que dans cette affaire les Administrateurs des Hôpitaux « étoient tout à la fois Parties et Juges » firent appel, devant le Parlement, de la sentence du 13 Février 1768. Ils produisirent à l'appui de leur requête un mémoire très détaillé et riche en renseignements sur les débuts de la bonneterie au métier. Malgré les arguments invoqués par les Bonnetiers, la Cour, par Arrêt du 20 juillet 1769 ⁽²⁾, confirma le jugement du Lieutenant général de police. Elle déclara les Bonnetiers de Troyes non-recevables dans la demande par eux formée contre les Administrateurs des Hôpitaux et elle maintint les Hôpitaux de cette ville dans la possession où ils étaient de leur manufacture de bonneterie au métier. La Communauté des Bonnetiers s'adressa au Conseil : elle lui présenta, en 1771, une requête tendant à faire casser l'Arrêt du Parlement rendu deux ans plus tôt en faveur des Administrateurs des Hôpitaux de Troyes. Les Administrateurs, pour se défendre, produisirent un mémoire copieux ⁽³⁾ ; ils s'autorisaient de l'Arrêt du Conseil de 1630 et des Lettres Patentes de 1631 ; ils signalaient que des manufactures de bonneterie au métier étaient installées dans les hôpitaux de plusieurs autres villes : à Paris, à l'Hôpital Général ; à Lyon, à l'Hôpital de la Charité ; à Sens, à Vitry-le-François et à Sedan notamment et que jamais les Communautés des Bonnetiers intéressées n'avaient réclamé contre ces établissements ; ils rappelaient enfin que les Bonnetiers de Troyes avaient eux-mêmes prévu une exception en faveur de la manufacture de l'Hôpital de la Trinité dans la requête qu'ils avaient présentée en 1753 au Lieutenant général de police et que ce n'était qu'en raison de cette exception même que leurs conclusions avaient été acceptées par les juges de police.

Malgré la valeur des arguments invoqués par les Administrateurs des Hôpitaux de Troyes, le Conseil donna, une première fois, gain de cause aux Bonnetiers. L'arrêt du Conseil du 18 Janvier 1774 ⁽⁴⁾ annula la sentence du Siège de police de Troyes du 13 Février 1768 ⁽⁵⁾ qui avait débouté les Bonnetiers de leur demande. Il ne supprimait pas la manufacture de bas au métier établie à l'Hôpital de la Trinité mais, cassant divers

(1) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 44 et 10.

(2) Ibidem, pièce 10.

(3) Ibidem, pièce 10.

(4) Archives de l'Aube : C 1916. Archives Nationales : E 1498 A.

(5) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, n° 36, pièce 44. C'est par erreur, semble-t-il, qu'une pièce des Archives (C 1916) donne comme date 3 février au lieu de treize.

arrêts antérieurs du Parlement, il faisait « défenses aux Administrateurs des Hôpitaux de la ville de Troyes d'employer à la fabrication des bas au métier d'autres ouvriers que les pauvres logés et nourris dans ledit hôpital, sans prendre, pour diriger les ouvrages, un maître ou contremaître par vingt métiers ». A titre exceptionnel et transitoire, l'arrêt « permettait cependant d'employer pendant six mois à dater de la signification, les ouvriers travaillant actuellement à l'Hôpital » (1).

L'arrêt du 18 janvier 1774 ne fut pas exécuté. Dès qu'il leur fut signifié, les Administrateurs des hôpitaux adressèrent à leur tour une requête au Conseil. Ils exposaient que le travail au métier était très fatigant et qu'il était impossible de trouver parmi les pauvres hospitalisés un nombre suffisant d'ouvriers pour la manufacture de la Trinité (2) : leur interdire d'employer des ouvriers du dehors c'était pratiquement condamner la manufacture. Le Conseil procéda à un nouvel examen de la cause qui amena une décision favorable cette fois aux Administrateurs. L'arrêt rendu par le Conseil le 29 Juin 1775 (3) et signé Bertin, ordonne en effet « qu'à l'avenir et à compter de ce jour, les Administrateurs des Hôpitaux de Troyes pourront librement faire fabriquer, dans l'intérieur de leurs maisons, par les ouvriers qu'ils jugeront à propos d'employer, toutes sortes d'ouvrages de Bonneterie au métier ». Cet arrêt, envoyé à l'Intendant par les Administrateurs des Hôpitaux, le 25 Juillet 1775, réglait définitivement leur conflit avec la Communauté des Bonnetiers ; il resta en vigueur jusqu'à la Révolution.

Le développement de la Bonneterie au métier dans l'Aube

Nous nous sommes étendu assez longuement sur le conflit des Bonnetiers et des Administrateurs des Hôpitaux de Troyes ; mais de l'issue de ce conflit dépendait en grande partie le développement ultérieur de la bonneterie à Troyes et dans le département de l'Aube. La Communauté des Bonnetiers de Troyes, en revendiquant pour ses adhérents le monopole de la fabrication de la bonneterie au métier, prétendait, en fait, limiter arbitrairement l'extension de cette fabrication. L'arrêt du Conseil du 25 Juillet 1775 après celui du 25 Mars 1754, permit le libre développement de la bonneterie au métier, en dehors même de la Communauté des Bonnetiers.

La Communauté des Bonnetiers de Troyes avait essayé, dès l'application de l'arrêt de 1754, de soumettre à son contrôle tous

(1) Archives de l'Aube : C 1916.

(2) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, n° 36, pièce 10.

(3) Archives de l'Aube : C 1893. Archives Nationales : E 1515.

les ouvrages de bonneterie fabriqués au métier. Une lettre du 17 Janvier 1759 ⁽¹⁾ adressée par M. de Boullongne, Intendant des finances, à l'Intendant de Champagne, nous fait connaître qu'à cette date les Bonnetiers de Troyes s'étaient déjà adressés au Contrôleur général. Ils lui avaient fait présenter un placet dans lequel ils exposaient, « qu'à la suite de l'arrêt du Conseil du 25 Mars 1754 », un « grand nombre d'ouvriers » travaillant au métier, s'étaient établis « aux environs de Troyes » : Ces ouvriers, prétendaient-ils, remplissaient la ville et les environs « de leurs ouvrages défectueux ». La Communauté des Bonnetiers demandait en conséquence à être autorisée à établir à Troyes un « Bureau de visite où tous les ouvrages de Bonneterie seront obligatoirement marqués ». Leur « Bureau de visite » ouvert, les Bonnetiers prétendirent contraindre tous les étrangers à leur Communauté à y amener leurs marchandises. « Ils portèrent l'indiscrétion jusqu'à faire des saisies dans plusieurs maisons de marchands, chez les Blanchisseurs de Bas et chez les autres apprêteurs, sous prétexte que les Bas n'avaient pas été apportés à leur Bureau. Ils obtinrent même des condamnations par Sentences des juges de Police » ⁽²⁾. Le 28 Février 1761 notamment, les Bonnetiers avaient fait saisir, « chez le Sieur Mandonnet, marchand à Troyes.... quarante paires de bas vendus par Bouveau, fabriquant à Romilly ». Le Lieutenant général de police, par sentence du 6 Décembre de la même année, « adjugea la confiscation des quarante paires de bas, et l'amende et les frais au profit des Bonnetiers ».

L'attitude des Bonnetiers les mit en conflit avec la Communauté des Marchands Merciers. Ces derniers interjetèrent appel devant le Parlement de diverses Sentences de Police obtenues par les Bonnetiers au cours des années 1757 et 1758. Ils prétendirent que les Bonnetiers de Troyes « étoient seulement de simples ouvriers au tricot et à l'aiguille », « sans qualité, soit pour la vente et le débit, soit pour la visite et la saisie des marchandises foraines de Bonneterie au métier ». Au bout de plusieurs années de procédure, le Parlement rendit, le 1^{er} Février 1764, un arrêt qui donnait gain de cause aux Marchands merciers. Il faisait en effet « défense aux Bonnetiers de Troyes, de plus à l'avenir troubler les marchands merciers dans leur droit de visite, comme aussi d'acheter, vendre, visiter et saisir aucune marchandise de Bonneterie foraine et étrangère » ; il déclarait en outre « nulles, les saisies par eux faites » et les condamnait « aux dommages et intérêts des marchands merciers ».

Les Bonnetiers se pourvurent devant le Conseil ; ils présentèrent, en 1765, une requête tendant à la cassation de l'arrêt du Parlement ; mais leur requête fut rejetée ⁽³⁾.

(1) Archives de l'Aube : C 1916.

(2) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, n° 36, pièce 10.

(3) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, n° 36, pièce 10.

Le 13 Février 1765, des Lettres Patentes avaient permis d'établir des « manufactures d'Etoffes » dans toutes les villes et tous les lieux du Royaume où il n'y avait point de Communautés d'établies. Les Bonnetiers affectèrent de supposer « que la faveur accordée par Sa Majesté aux Fabriquants de campagne n'était applicable qu'à ceux qui font des Etoffes » et ne concernait pas les fabricants de « Bonneterie ». Mais un arrêt du Conseil du 28 Février 1766 précisa que « les Fabriquants en Bonneterie et tous autres habitants de campagne et lieux où il n'y a point de Communauté, jouiroient pleinement et paisiblement de la permission accordée par les Lettres Patentes de 1765, de fabriquer les choses de leur métier, en se conformant aux Règlements » (1). Les dispositions précises des Lettres Patentes et de l'arrêt du Conseil coupèrent court à toute contestation et permirent la dissémination rapide des métiers à bonneterie dans un grand nombre de localités du département hors du contrôle de la Communauté des Bonnetiers.

La bonneterie au métier avait fait dans le département des progrès particulièrement rapides à partir de 1760 (2). Les métiers s'étaient multipliés « non seulement à Troyes, mais dans la plupart des villages, principalement dans les arrondissements d'Arcys, Méry et Romilly-sur-Seine ».

A Troyes, la fabrique de l'Hôpital de la Trinité, « établissement aussi utile dans ses résultats que respectable dans son objet » (3), reste de beaucoup la manufacture la plus importante. Le nombre de métiers, qui ne varie guère à partir de 1771, oscille autour de 64, chiffre auquel l'avait fixé une délibération du Bureau des Hôpitaux (4). Il diminue seulement à l'approche de la Révolution : en 1790, il n'aurait plus été, d'après un document officiel, que d'« environ quarante » (5). La « manufacture de la Trinité » resta jusqu'à la Révolution de 1789, la véritable école des bonnetiers troyens : la plupart des bonnetiers qui s'établissaient à Troyes et dans la banlieue immédiate de la ville y avaient d'abord fait leur apprentissage. Les Administrateurs des Hôpitaux, chargés de la direction de la manufacture, se tiennent du reste au courant des progrès techniques réalisés dans l'outillage. En 1788, « M. l'Evêque de Troyes » adresse en leur nom « au Directeur général des finances » un mémoire pour demander que le Gouvernement fasse en leur faveur « la dépense du prix d'un métier anglais

(1) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, n° 36, pièce 10. Archives Nationales : E 1408 B.

(2) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46.

(3) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46.

(4) Archives de l'Aube : C 1916.

(5) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6.

il y en avait 40 ⁽¹⁾. A Romilly-sur-Seine, des fabricants de bas au métier sont installés dès avant 1760 ⁽²⁾. Quelques-uns fournissent déjà à cette époque des marchands de Troyes ⁽³⁾.

Dans le Pays d'Othe ⁽⁴⁾, « le petit nombre de bonnetiers que l'on constate en 1789 » ainsi que « les quelques indications de dates qui nous sont parvenues » permettent de penser que la bonneterie n'y parut qu'après 1780. Le nombre des métiers y est beaucoup moins élevé qu'à Troyes ou dans la région d'Arcis-sur-Aube. « A la veille de la Convocation des Etats Généraux, on ne relève que 3 métiers à bas à Fontvannes et 1 métier à Paisy ». Aix-en-Othe, même ne compte que « 5 métiers à faire des bas de coton, établis depuis cinq ans » ; à Rigny-le-Ferron, « n'habite qu'un seul bonnetier ». Au nord de la Vanne, Dierrey-Saint-Pierre a « 6 métiers à bas établis depuis quatre ans » ; Faux-Villecerf possède « un métier à bas de coton établi depuis un an » ; à Planty, une « fabrique de bonneterie est installée depuis quatre ans » ; Pâlis, Villeloup et plusieurs autres villages ont aussi quelques « métiers à faire bas ». Il semble bien que c'est de Troyes que la bonneterie au métier a gagné le Pays d'Othe.

La situation de la bonneterie à la veille de la Révolution

A la veille de la Révolution de 1789, la bonneterie au métier se rencontre ainsi à peu près dans toutes les régions du département où elle s'est développée depuis ⁽⁵⁾. Elle y prend place au détriment de très anciennes industries dont plusieurs causes provoquent le déclin vers la fin du XVIII^e siècle. Nous avons signalé qu'à Arcis-sur-Aube, la bonneterie est introduite dès 1733 pour remplacer la tisseranderie, en particulier « une manufacture de Serges » qui s'y était « soutenue pendant quelques années » mais qui était « presque entièrement tombée » ⁽⁶⁾. Aux Grandes-Chapelles, la bonneterie avait supplanté presque complètement la draperie dès 1780 ⁽⁷⁾. A Troyes, la bonneterie au métier se développe également au détriment de la draperie, de la toilerie et de la fabrique de tissus

(1) Archives de l'Aube : C 1538 ; C 1300.

Cf. D'Arbois de Jubainville : loc. cit.

(2) D'Arbois de Jubainville écrit : « dès 1762 » ; la présence de fabricants de bas à Romilly est certaine au moins dès 1760. (Bibliothèque de Troyes : Réserve D, n° 36, pièce 10).

(3) Cf. ci-dessus, p. 30, ce qui a été dit du fabricant Bouveau qui avait vendu quarante paires de bas au sieur Mandonnet de Troyes.

(4) Fromont : Le Pays d'Othe.

(5) Le Rapporteur du jury de l'Exposition de 1900 affirme qu'en 1740 on fabrique de la bonneterie au métier à Bar-sur-Seine. Nous n'avons trouvé aucun document qui confirme cette assertion.

(6) Arrêt du Conseil du 29 Décembre 1733.

(7) Archives de l'Aube : C 1300.

Cf. D'Arbois de Jubainville, loc. cit.

de coton ⁽¹⁾. Dès 1783, l'auteur des « Remarques sur la population de Troyes » ⁽²⁾ signale que « la Tannerie, les Draperies, qui faisaient il y a deux siècles les premières branches du commerce sont diminuées des deux tiers » et qu'elles ont été remplacées, en particulier par la « bonneterie ». La draperie et la tannerie, qui formaient les deux principales branches de l'activité de Troyes au xvii^e siècle, avaient fait place, dès le début du xviii^e, à la fabrication des toiles de fil et de coton qui atteignit son plus haut degré de prospérité vers 1784, époque à laquelle on comptait à Troyes 3.240 métiers fabriquant des toiles ⁽³⁾ contre 350 métiers seulement pour la bonneterie ⁽⁴⁾ en 1783.

La bonneterie n'apparaissait au début que comme un accessoire de la toilerie, tant pour la filature que pour le blanchiment et la teinture ⁽⁵⁾. Mais à partir de 1784, commence le déclin de la fabrique des toiles. Une crise économique sévit à Troyes d'une façon presque continue jusqu'en 1789. Les fileurs et les tisserands, qui se trouvent dans une situation précaire en raison de leurs gains très modestes, ne peuvent la supporter. Les fileurs et les fileuses ne gagnent que quelques sols par jour ⁽⁶⁾ juste de quoi acheter du pain, d'après les déclarations mêmes du subdélégué Paillot ⁽⁷⁾. Les fabricants tisserands sont un peu plus favorisés : leur bénéfice est évalué, pour ceux qui travaillent sur le métier, à environ vingt sols par jour. Mais ce sont pour la plupart des ouvriers sans fortune, vivant au jour le jour, et qui ne disposent pas des ressources nécessaires pour perfectionner leur matériel ⁽⁸⁾. Ils sont, par suite, en état d'infériorité vis-à-vis de la concurrence étrangère et en particulier de la concurrence anglaise. Le traité de commerce conclu en 1786 avec l'Angleterre ⁽⁹⁾ accentue et accélère la décadence de la

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(2) Journal de Troyes : N° du 1^{er} Janvier 1783.

(3) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 5.

(4) Journal de Troyes du 1^{er} Janvier 1783.

(5) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 3.

(6) 10 à 15 sols par jour, soit environ 50 à 75 centimes.

Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6.

(7) Archives de l'Aube : C 1908.

(8) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6.

(9) Les documents abondent qui prouvent le tort causé à la fabrique de Troyes par le traité de commerce conclu avec l'Angleterre. Le Cahier de la noblesse du Bailliage de Troyes, rédigé le 4 Avril 1789, contient l'article suivant (art. LXXII) : « La noblesse du Bailliage de Troyes voit avec douleur que le commerce de cette ville languit depuis plusieurs années ; elle présume que la cause pourroit en être attribuée en partie au traité de commerce fait avec l'Angleterre. Elle désireroit à cet effet que les Etats Généraux chargeassent un Comité d'examiner cette grande et importante question ». Le Tiers Etat, de son côté, émet, dans son cahier rédigé le 6 Avril, le vœu « qu'aucun traité de Commerce ne puisse être conclu ni arrêté à l'avenir, qu'après avoir consulté les villes de Commerce et de fabrique et que les Etats Généraux soient priés de prendre en considération les effets qui résultent du traité avec l'Angleterre » (Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 95).

fabrique des toiles et tissus de coton à Troyes ⁽¹⁾. Le 22 Décembre 1788, les maire et échevins de Troyes écrivent à l'Intendant de Châlons, Rouillé d'Orfeuil, que « l'exportation des marchandises (des) fabriques (de la ville) est diminuée des trois quarts en moins d'un an, qu'aujourd'hui elle est réduite à rien et peut être considérée comme nulle » ⁽²⁾. Ils lui signalent « la chute de plus de mille métiers » et l'informent que plus de six mille ouvriers sont sans travail. Or, à la même époque, le blé et le pain subissent une élévation de prix sensible ⁽³⁾ et la cherté du pain accentue la misère et la détresse des ouvriers même les plus laborieux. La bonneterie apparaît comme une ressource inespérée ; son développement est d'autant plus rapide que les frais de première installation sont peu élevés ⁽⁴⁾ et les débouchés jusqu'alors assurés ⁽⁵⁾. A la veille de la Révolution, les industries textiles autres que la bonneterie occupent encore à Troyes la place la plus importante. D'après un rapport du subdélégué Paillot à l'Intendant Rouillé d'Orfeuil, en date du 16 Août 1788 ⁽⁶⁾, 6.000 personnes sont encore occupées par les drapiers et les fabricants de serge ; 12.000, dont 500 fabricants, se consacrent à la fabrication des toiles de coton, basins, piqués, etc. Au total, 18.000 personnes, sur une population de 30.000 habitants, étaient occupées par une industrie autre que la bonneterie. Mais cette dernière a, dès cette époque, nettement marqué sa place. Dès 1783, rien qu'à Troyes, plus de 350 métiers sont installés et fonctionnent ⁽⁷⁾. D'après l'évaluation du Procès-verbal de l'Assemblée provinciale de Champagne ⁽⁸⁾ en 1787, il existe, dans ce qui constitue aujourd'hui le département de l'Aube, au moins quinze cents métiers groupés principalement à Troyes ⁽⁹⁾, à Arcis ⁽¹⁰⁾ et dans les villages qui avoisinent ces deux villes ⁽¹¹⁾. Au début de 1789, le nombre total des métiers

(1) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6 ; et Cabinet local n° 1075.

(2) Archives de l'Aube : C 1909.

(3) Cf. Notre ouvrage : La Lieutenance générale de police à Troyes de 1700 à 1790 (chapitre XII).

(4) En 1779, « un métier à faire bas garni de tous ses ustensiles » est vendu 330 livres. En 1787, « un métier à faire bas » ordinaire est estimé 220 livres. (Minutes Odin, Etude Fournier, notaire à Troyes). (Communiqué par M. L. Morin).

(5) Le gain de l'ouvrier est aussi plus élevé : 40 sols environ par jour en 1799. (Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6).

(6) Cité par D'Arbois de Jubainville : L'Administration des Intendants.

(7) Journal de Troyes : n° du 1^{er} Janvier 1783.

(8) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local n° 49.

(9) Cinq cents.

(10) Quatre cents.

(11) Au moins six cents.

Mortier (Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie, p. 30) commet à ce sujet une confusion assez grave. Il présente la bonneterie au métier comme se développant difficilement à Troyes et aisément dans les villages voisins. « Dans les environs de Troyes, au contraire, écrit-il, la fabrication était

approche vraisemblablement de deux mille ⁽¹⁾. La matière première employée est principalement le coton qui a remplacé en grande partie la laine et la soie ⁽²⁾. Les métiers fabriquent à la fois des bonnets et des bas ⁽³⁾, mais la production des bas l'emporte de plus en plus sur celle des bonnets. On estime que chaque métier donne annuellement environ cinquante douzaines de paires de bas ou bonnets. La production totale pour l'ensemble de la province de Champagne, d'après « une évaluation qu'on croit raisonnable », serait estimée en 1787 à 2.572.500 livres, dont 246.960 livres représenteraient le prix de la matière première et 1.833.120 livres, celui de la main-d'œuvre. Or, la presque totalité de cette production provient de la région de Troyes et d'Arcis, car on ne trouve guère plus de deux cents métiers à bonneterie dans le reste de la province ⁽⁴⁾. La

active et florissante ; on y relevait, en 1787, 1.715 métiers, quand la ville seule en avait à peine 500 ». L'auteur, qui renvoie à Boutiot (tome IV, p. 545), n'a pas fait attention que 1.715 représente le nombre total des métiers dans toute la province de Champagne et non pas seulement, comme il le dit, « dans les environs de Troyes ».

(1) Il retombe à un millier en 1791 (Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6).

Le développement aussi rapide de la bonneterie, dans les campagnes surtout, n'était pas sans inquiéter les partisans de l'agriculture et on trouve à ce sujet des doléances ou des vœux dans plusieurs des « Cahiers » de 1789. Saint-Benoît-sur-Vanne se plaint de la rareté d'ouvriers agricoles produite « par ces manufactures de coton qui font dans une année de disette autant de mendiants qu'il y a de personnes employées à ce métier » (Vernier : Cahier de doléances du Bailliage de Troyes, t. II, p. 507, cité par Fromont, p. 166).

Les mêmes plaintes se retrouvent dans le cahier de Villemaur. Les habitants de la paroisse et Communauté de Pouan-la-Vallée, auprès d'Arcis-sur-Aube, demandent dans leur Cahier « que la profession de laboureur soit... protégée » et que « les habitants des simples villages soient détournés de fabriquer des bas au métier en aussi grand nombre qu'il s'en trouve à présent en détruisant l'agriculture » (Cahier retrouvé et communiqué par M. Duhem, Archiviste de l'Aube).

Enfin le cahier du Tiers Etat du Bailliage de Troyes contient le vœu suivant : (Art. CLIII) « Que comme il a été reconnu que dans certains cantons l'établissement des Filatures et Manufactures a causé de grands préjudices à l'agriculture, que dans d'autres ils ont été (sic) d'une ressource infinie pour la subsistance des habitants ; il soit laissé à la prudence des Etats provinciaux de faire subsister ou interdire lesdites filatures et manufactures dans les endroits où ils les jugeront à propos ou préjudiciables ». Le clergé, de son côté, dans le cahier rédigé le 3 avril 1789, émet le vœu de « rendre à l'agriculture les bras que lui enlèvent dans les campagnes les manufactures et les filatures ». (Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, N° 1012, vol. 95, pièce 7).

(2) Les états bi-mensuels ou hebdomadaires du prix des denrées adressés par le subdélégué à l'Intendant (Archives de l'Aube : C 1910, 1911, 1912) ne mentionnent que le cours de la laine et du chanvre. Mais à partir de 1782, le Journal de Troyes publie également le cours du coton. On utilise à Troyes deux sortes de coton : le coton de Saint-Domingue, dit grande soie, le plus cher, et le coton de « Smirne », dit courte soie. Il faut pour fabriquer une douzaine de bonnets ou de bas trois livres de coton en moyenne. (Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 5).

(3) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, passim.

(4) 80 à Châlons, autant à Vitry-le-François, 25 à Reims. (Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 49).

production totale de la bonneterie étant évaluée par Roland de la Plâtrière, en 1785, à 60 millions de livres pour l'ensemble de la France ⁽¹⁾ on voit que la bonneterie troyenne pour s'être développée tardivement occupait déjà une place fort honorable. Elle avait déjà aussi sa réputation et ses débouchés assurés. « Les meilleures de ces bonneteries (de Champagne) fabriquées à l'Hôpital de la Trinité à Troyes, dans cette ville, à Arcis-sur-Aube... se portent à Paris où elles sont en réputation » ⁽²⁾ ; les autres se consomment en Champagne, en Bourgogne, en Franche-Comté ⁽³⁾.

Les progrès aussi rapides de la bonneterie dans la région troyenne au XVIII^e siècle, ont paru surprenants : en réalité, ils s'expliquent par ce fait que la bonneterie, à Arcis, comme à Troyes, comme dans le Pays d'Othe, remplace, ou se développe à côté, d'anciennes industries textiles. La crise que traversent la plupart de ces industries à la fin du XVIII^e siècle met à la disposition de la bonneterie une main-d'œuvre abondante et habituée de longue date au travail des textiles : là est le secret de son développement et celui de la réputation que d'emblée acquièrent ses produits.

(1) Desmarests : Histoire de l'Industrie et du Commerce.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 49.

(3) Ibidem.

CHAPITRE II

Progrès et Évolution de la Bonneterie dans l'Aube au cours du XIX^e siècle

1°) De la Révolution à la fin de l'Empire

La bonneterie au métier, dont la situation était prospère dans le département de l'Aube à la veille de la Révolution, fut naturellement entravée dans son développement par la crise de 1789.

A Troyes même, le « Comité général et provisoire » ⁽¹⁾ qui détenait le pouvoir décida, par un arrêté du 10 Septembre 1789, « la suppression des mécaniques » et ordonna de les démonter et de les déposer au Palais ⁽²⁾. Or, ces « mécaniques » faisaient travailler et vivre sept à huit cents ouvriers. Une pareille décision devait arrêter momentanément tout essor de la bonneterie ⁽³⁾.

A Arcis-sur-Aube, qui était avec Troyes le principal centre de fabrication de la bonneterie au métier, les événements de 1789 eurent également une répercussion immédiate. Nous avons signalé ⁽⁴⁾ l'existence à Arcis, dès le milieu du XVIII^e siècle, de grands ateliers occupant un nombre important d'ouvriers. Ces ateliers disparurent dès les premiers mois de la Révolution. Celle-ci avait reçu à Arcis un accueil enthousiaste qui se manifesta chez la plupart des ouvriers bonnetiers par l'abandon du travail ⁽⁵⁾. Au bout de quelques mois, en proie à la misère,

(1) Cf. Notre ouvrage : La Lieutenance générale de police à Troyes de 1700 à 1790, chapitre XV.

(2) Cf. Babeau : Histoire de Troyes pendant la Révolution, t. I, p. 243.

(3) Le nombre des métiers que nous avons évalué à 2.000 environ en 1789 était retombé à un millier en 1791 pour l'ensemble du département. (Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6).

(4) Cf. Chapitre I, p. 23.

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

les ouvriers bonnetiers vinrent demander à leurs patrons la reprise du travail qu'ils avaient abandonné. Les patrons, inquiets de la tournure que prenaient les événements et de la crise prolongée des affaires qu'ils provoquaient, ne voulurent pas se lancer dans des spéculations hasardeuses. Ils préférèrent engager leurs anciens ouvriers à travailler pour leur propre compte et ils les autorisèrent à transporter les métiers chez eux. Le bas prix des cotons, d'un « bon marché excessif » rendait possible cette installation. Aussi, un certain nombre d'ouvriers utilisèrent chez eux les métiers des patrons, moyennant une rétribution ; d'autres les achetèrent et ainsi disparurent à Arcis les grands ateliers de bonneterie du XVIII^e siècle.

Cette transformation dans l'organisation du travail de bonneterie eut pour le centre d'Arcis des conséquences importantes. Les ouvriers devenus fabricants, isolés les uns des autres, ne disposaient pas des moyens nécessaires pour expédier au loin leurs produits et pour satisfaire à des commandes importantes. Ils prirent l'habitude de se rendre à Troyes pour exposer en vente les articles qu'ils fabriquaient : Arcis tomba ainsi dans la dépendance de Troyes qui devint dès lors le véritable centre de la bonneterie dans le département.

La situation de la bonneterie dans l'Aube resta sans grand changement pendant toute la durée de la Révolution. Plusieurs documents officiels ⁽¹⁾ évaluent à un quart environ la diminution de la production de 1791 à 1799 ⁽²⁾. Leurs auteurs en déduisent qu'un quart des métiers n'est pas utilisé, mais il n'existe aucune statistique précise, ni des métiers existants, ni des ouvriers occupés à cette époque.

La bonneterie, toutefois, avait éprouvé des revers moins sensibles que la fabrique des toiles de coton qui était réduite en l'an VII au tiers environ de ce qu'elle était en 1791 ⁽³⁾.

La fabrication reprend avec plus d'activité aussitôt après la fin des troubles de la terreur ; des fabricants de bonneterie troyens participent à la première exposition nationale organisée à Paris en 1797 ⁽⁴⁾ : l'un d'eux, le citoyen Payn obtint « une récompense de premier ordre » ⁽⁵⁾. Le « Tableau statistique du département de l'Aube » dressé en l'an X, par le « citoyen Bruslé... Préfet du Département » affirme que « depuis le 18 Brumaire an VIII, il y a eu des augmentations très sensibles »

(1) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46.

(2) La production évaluée à 1.250.000 francs en 1791 aurait été ramenée à 1.000.000 de francs en 1799. (Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièces 3 et 5).

(3) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièces 3 et 5.

(4) Ibidem, pièce 6.

Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

Morier : Le Tricot etc., p. 32.

(5) Une « couronne nationale ».

dans la fabrique troyenne ⁽¹⁾. A l'exposition de 1802, deux bonnetiers de Troyes obtinrent des récompenses avec une appréciation flatteuse du jury. « Le citoyen Payn, fils », obtint une médaille d'or. Le rapport du jury s'exprimait ainsi à son sujet : « Ce citoyen est un des plus habiles fabricans de bas de coton que nous ayons en France ; les articles qu'il présente cette année sont de la plus grande beauté. La manufacture du citoyen Payn est importante par son étendue. ; il obtint une récompense de premier ordre à la première exposition ». « Le citoyen Lenfumey-Camusat » obtint de son côté une médaille d'argent. Le rapport du jury rappelait que ce fabricant avait déjà obtenu une médaille de bronze à l'exposition de l'an IX et déclarait que depuis il avait « parfaitement soutenu et même amélioré sa fabrication » ⁽²⁾.

La technique de la fabrication paraît avoir réalisé depuis 1789 de réels progrès. Dans les années qui précédèrent la Révolution, « la fabrique troyenne » avait déjà pris une grande extension « en devenant très variée de procédés de tissage, de couleurs et de dispositions, soit en bas guillochés, moulinés, jaspés, chinés, rayés, élastiques » ⁽³⁾. Mais les expositions du début du XIX^e siècle mettent en relief les nouveaux résultats acquis. La filature de coton paraît s'être mise au service de la bonneterie. Le jury de l'exposition de 1802 signale, à propos de la récompense obtenue par le citoyen Lenfumey-Camusat, qu'il « a surtout remarqué des bas de couleurs mêlés, fabriqués avec des cotons de la filature nouvellement établie à Troyes par le citoyen Ferrand, lequel, explique le Rapporteur, a trouvé le moyen en mélangeant les cotons à la carde, de donner aux nuances un moëlleux et un fondu qu'on n'avait pas atteint jusqu'ici ». Le Préfet de l'Aube, en portant le rapport du jury à la connaissance des Sous-Préfets, des maires, des artistes et fabricants du département, soulignait les progrès réalisés par la collaboration du filateur et du bonnetier ⁽⁴⁾. « Ainsi, écrivait-il, la réunion de ces deux citoyens a fait faire un pas de plus à la fabrication de ce produit » ⁽⁵⁾.

Quelques années plus tard, en Avril 1805, une exposition des produits de l'industrie troyenne organisée « dans la grande salle de l'Hôtel de Ville » à l'occasion de la visite de la ville « par leurs Majestés Impériale et Royale et Sa Sainteté Pie VII » montra la variété des articles fabriqués par la bonneterie de Troyes ⁽⁶⁾. On constate la disparition presque complète du bonnet de coton exposé par un seul fabricant. On remarque par

(1) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 46, pièce 6.

(2) Ibidem, vol. 29, pièce 11.

(3) Boutiot : t. IV, p. 593.

(4) Nous désignerons désormais par ce terme le fabricant bonnetier.

(5) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 29, pièce 11.

(6) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 64.

contre une grande diversité dans la fabrication des bas. L'état des produits exposés mentionne des « bas de coton » pour femmes et pour hommes ; des « bas fins unis, des bas brodés à jour et (des) bas à côtes de la fabrique de M. Potié » ; des « bas d'homme blancs unis, coins à jours, (des) bas à côtes blancs, bas à côtes couleur, (des) bas de femme blancs, coins à jours, de la fabrique de M. Lenfumey » ; des « bas de coton blancs à jours, (des) bas à côtes, (des) bas chinés et élastiques de la fabrique de M. Thomassin fils aîné », des « bas sans couture sur le métier » exposés par le sieur Payn fils ; des « bas d'homme chinés de la fabrique de MM. Ponsard ». A l'exposition figurait également « un Portrait de la sœur Nonette, sur le métier à bas, de l'invention de M. Payn fils ».

Les progrès dans la fabrication avaient permis, dès cette époque, une diminution du prix de vente.

Les bas de coton présentés par M. Camusat à l'exposition de 1802 « réunissaient à la belle et bonne qualité la modicité des prix » (1). La douzaine de bas blancs ordinaires, « entre les numéros 18 et 22, valait de 20 à 27 francs » ; en couleur, les mêmes bas valaient de 25 à 32 francs. Les bas plus fins étaient naturellement plus chers : « entre les numéros 24 et 26 » la douzaine de bas valait, en blanc, « de 30 à 45 francs », en couleur, « de 50 à 70 francs ». « Entre les numéros 27 et 30 », le prix de la douzaine s'élevait pour les bas en blanc, « de 48 à 60 francs » ; pour les bas de couleur, « de 50 à 70 francs ».

La bonneterie eut ensuite à traverser, sous le premier Empire, plusieurs années d'une crise assez sévère. Le blocus continental provoqua une hausse exorbitante des cotons, « ce qui paralysait la bonneterie au lieu de la développer » (2). L'invasion d'une grande partie du département de l'Aube, en 1814, accentua encore, à Arcis-sur-Aube en particulier, le ralentissement de la fabrication. De sorte qu'au début de la Restauration, la bonneterie dans l'Aube était fort languissante. L'Exposition organisée à Paris en 1819 révéla cette situation : sur trente-cinq récompenses accordées par le jury, sept seulement furent attribuées au département de l'Aube, deux à des fabricants de Troyes, et cinq à des fabricants d'Arcis (3).

Nous n'avons trouvé aucun renseignement qui nous permette de préciser, à cette époque, l'importance de la bonneterie dans l'ensemble du département. Nous savons pourtant qu'en 1820, le nombre total des métiers à bonneterie s'élevait, pour l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube, à 2.038 ; en 1823, il s'élevait à 2.413 et en 1826, il atteignait 2.655 (4) alors qu'en 1787, il n'était que de

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(2) Ibidem.

(3) Mortier : *Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie*, p. 33.

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

400 (1). Il y a tout lieu de penser que dans les autres centres et notamment à Troyes le nombre des métiers avait augmenté dans la même proportion (2).

2°) A partir de 1830

L'industrie de la bonneterie s'était donc incontestablement développée dans les divers centres où nous avons signalé sa présence en 1789. Mais jusqu'en 1830, elle ne subit aucune transformation profonde. Le nombre des métiers et des ouvriers augmente, mais l'organisation du travail et les caractéristiques de la production restent sensiblement les mêmes. A partir de 1830, au contraire, commence une évolution qui se poursuit pendant tout le cours du XIX^e siècle et qui aboutit à l'organisation actuelle du travail et de la production. Cette évolution nous semble due, d'une part au perfectionnement incessant de l'outillage, et d'autre part à l'utilisation en bonneterie, d'une force motrice, la vapeur d'abord et l'électricité ensuite.

L'OUTILLAGE

La bonneterie avait sensiblement amélioré sa technique dès la fin du XVIII^e siècle. Il semble acquis qu'en 1830, elle employait déjà, sous des formes il est vrai très simples, les trois principales sortes actuelles de métiers : rectilignes, circulaires et à chaîne (3). Mais après 1830, des progrès techniques variés et remarquables aboutissent à la diversification extrême d'un petit nombre de types primitifs et, assez rapidement, à l'automatisation, dans une certaine mesure, de la fabrication. Autant qu'on en puisse juger, c'est de 1830 à 1880 environ que les progrès sont les plus importants et les plus rapides. C'est au cours de cette période qu'on est parvenu à produire automatiquement les tissus de bonneterie, non seulement à l'état de nappes et de fourreaux cylindriques, mais encore avec des élargissements et des « diminutions » qu'on ne pouvait jusqu'alors obtenir qu'à la main.

Nous ne saurions passer en revue ici toutes les inventions qui concernent les métiers à bonneterie et qui ont été réalisées au cours du XIX^e siècle (4). Nous nous contenterons d'indiquer les

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 49.

(2) En 1846, il existe 867 métiers dans la ville de Troyes et 3.510 dans l'arrondissement de Troyes, contre 500 en 1787. (Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013).

(3) Il n'entre pas dans notre dessein de faire une étude technique des métiers de bonneterie. Nous renvoyons sur ce point aux ouvrages spéciaux, en particulier à ceux de : A. Renouard et D. de Prat.

(4) Mortier dans le « Rapport sur l'Exposition de 1889 » et dans « Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie » les indique à peu près toutes jusqu'en 1889.

principales et en particulier celles qui sont l'œuvre de troyens ou qui ont exercé une influence directe sur l'orientation de la fabrique troyenne.

Vers 1829-1830, un ouvrier troyen, M. Delarothière, inventa « le métier à chaîne ou métier à maille fixe ». Son « ingénieuse mécanique » fut adoptée par la fabrication troyenne entre 1831 et 1836 ⁽¹⁾. L'invention de M. Delarothière rendit les plus grands services à la bonneterie de Troyes et du département de l'Aube. D'après un rapport présenté le 12 Février 1873 à l'Assemblée générale de la « Société Industrielle et Commerciale de Troyes » par un industriel, M. A. Poron, « au nom du Comité de filature et de bonneterie », elle permettait « de donner à la semelle des bas et des chaussettes une perfection » que la concurrence étrangère enviait à la fabrique troyenne ; d'après le témoignage du même rapporteur, « cette perfection » servit « à maintenir » aux produits troyens « sur les marchés étrangers une place bien restreinte hélas ! mais que leurs prix relativement élevés n'auraient pas permis de conserver » ⁽²⁾.

De 1836 à 1840, il y a lieu de signaler l'apparition à Troyes des métiers circulaires. Le métier circulaire, « d'invention anglaise, parut de l'autre côté du détroit vers 1808 ; il était plutôt alors un prodige de mécanique qu'un outil » ⁽³⁾. Il fut importé à Troyes vers 1830. « MM. Gillet, mécanicien, Jacquin et Fouquet furent ses patrons ». Ils lui apportèrent diverses modifications pour l'adapter aux besoins de la fabrication locale. M. Jacquin, un horloger troyen, amené par deux de ses amis à s'occuper du métier à bonneterie, construisit vers 1837, après trois ans d'efforts, un métier qui permettait d'entreprendre la fabrication, sur une grande échelle, du bonnet de coton. Le résultat fut tel que l'entreprise succomba devant l'encombrement de ses produits et l'impossibilité de les écouler. M. Jacquin entreprit ensuite, quelques années plus tard, vers 1840, la construction pour le compte de tiers, d'un métier circulaire de grand diamètre pour la fabrication des pantalons, des gilets, ou des camisoles. Il y apporta par la suite, de 1840 à 1846, de nombreux perfectionnements, en particulier celui de la mailleuse à dents mobiles qui est restée pendant fort longtemps la caractéristique du métier circulaire troyen. D'autres constructeurs troyens, notamment MM. Gillet et Fouquet ⁽⁴⁾ apportèrent, de

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013. (Société Industrielle et Commerciale).

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

L'invention de M. Delarothière, qui permettait de faire aux pieds des bas des diminutions sans couture, se répandit non seulement dans toute la Champagne, mais encore en Picardie, en Normandie et dans le département du Gard. (Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075). (L'Arcisien de 1861).

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

leur côté, de 1840 à 1846, divers perfectionnements au métier circulaire : ils obtinrent ainsi « les dessins rayés, guillochés, les chaîneuses, etc. ». Troyes devint dès cette époque un centre réputé pour la construction des métiers circulaires. « Ces inventions et perfectionnements, écrivait en 1873 M. A. Poron ⁽¹⁾, contribuèrent à maintenir notre réputation sur les marchés étrangers, sinon pour les produits spéciaux de la bonneterie, au moins pour les machines qui servaient à les fabriquer. Les métiers circulaires construits par nos mécaniciens se répandirent en Europe et en Amérique et malgré les progrès effectués par nos concurrents anglais et américains, ils ont conservé encore à l'étranger une nombreuse clientèle ».

L'invention et la mise en application du métier circulaire ⁽²⁾, en permettant de sortir de la fabrication des articles classiques, bonnets, bas et chaussettes, et en permettant d'aborder celle d'articles nouveaux, comme les gilets et les caleçons, devait donner à la bonneterie dans l'Aube un essor prodigieux. Ce fut surtout, à vrai dire, la bonneterie troyenne qui en profita. Les autres centres bonnetiers du département s'en tinrent longtemps uniquement au métier à bas. En 1860, il n'y avait pas encore de métiers circulaires dans l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube ⁽³⁾. Troyes, au contraire, où plusieurs maisons de bonneterie ⁽⁴⁾ s'étaient fondées ou renouvelées depuis 1816, adoptait les métiers circulaires : la fabrication troyenne en recevait une impulsion qui lui donnait sur les autres centres une avance considérable. Dès 1846, Troyes se plaçait au premier rang pour la production de la bonneterie circulaire.

UTILISATION D'UNE FORCE MOTRICE

C'est de la même époque, entre 1840 et 1846, que datent les premiers essais d'utilisation d'une force motrice dans la fabrication de la bonneterie. Quelques industriels troyens tentèrent de « faire marcher au moteur les métiers à bonneterie

(1) Rapport cité.

(2) Le Rapporteur du jury de l'Exposition nationale de 1834 ne semble pas avoir vu l'importance de l'apparition du métier circulaire. Il ne le mentionne que d'une manière accidentelle en signalant qu'une médaille de bronze est accordée « à Vigry, de Vonneuil-sous-Biard, près Poitiers (Vienne) pour bonnets de coton à 10 francs la douzaine, tricots en pièces propres à la fabrication de ces bonnets, faits avec un métier circulaire ». On peut s'étonner avec M. Mortier, « qu'une machine nouvelle qui devait amener une révolution complète dans l'industrie de la bonneterie, ait passé ainsi inaperçue ». (Cf. A. Mortier : *Le Tricot et l'Industrie de la bonneterie*, p. 35).

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(4) Sept des établissements actuellement existants, dont quelques-uns comptent parmi les plus importants, se sont constitués ou renouvelés entre 1816 et 1846. (Archives de l'Inspection du Travail).

circulaire ». Les premiers essais eurent pour auteurs MM. Coquet-Vivien, Hippolyte Douine et Fariat. Ils ne furent pas, dès le début, pleinement encourageants. « MM. Coquet et Fariat, après avoir fait marcher un certain nombre de métiers, d'abord par un manège, puis par un moteur hydraulique » (1) ne persistèrent pas dans leur initiative, dans laquelle ils ne trouvèrent sans doute pas les avantages qu'ils en attendaient. Les essais de M. H. Douine, par contre, furent couronnés de succès et « pendant vingt ans les produits de cette maison tinrent », sur la place de Troyes, « un rang distingué ».

Quelques années plus tard, vers 1850, quelques fabricants utilisèrent la vapeur comme force motrice, mais leur exemple ne fut pas immédiatement suivi et l'emploi de la vapeur fut long à se généraliser. En 1873, il n'y avait encore que dix-sept fabricants, tant de Troyes que du département, qui empruntaient à la vapeur sa force motrice. Dans plusieurs usines, la vapeur fut cependant « appliquée avec profit aux métiers circulaires et aux métiers droits ». Mais les essais d'utilisation d'une force motrice « se faisaient timidement » à Troyes, tandis que « les Saxons et les Anglais entraient franchement et largement dans la voie indiquée » (2).

CONSEQUENCES

L'application à la fabrication de la bonneterie d'une force motrice et en particulier

de la vapeur, dont l'emploi devait se généraliser vers 1880, amena de nouvelles transformations dans l'outillage, de nouveaux progrès et une plus grande extension de la production. Les fabricants réclament des métiers à fonctionnement automatique dans la plus large mesure possible et, en même temps, des métiers qui accroissent le rythme de la production, de façon à abaisser le prix de revient et à leur permettre de lutter contre la concurrence anglaise et saxonne. Les constructeurs de métiers s'efforcent de donner satisfaction aux bonnetiers en inventant ou introduisant de nouveaux métiers ou encore en perfectionnant les métiers déjà existants.

En 1855, des métiers, inventés en Angleterre quelques années auparavant, à mouvement complètement automatique et dont l'un faisait six bas à la fois (3), sont introduits à Troyes. En 1862, apparaît à Troyes le métier tubulaire à côte, importé d'Angleterre et qui « appliqué à la production du bas à côte tubulaire, du poignet et des manches de gilet, prit un rapide

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

Rapport déjà cité de M. A. Poron.

(2) Ibidem.

Les premiers essais d'utilisation de la vapeur pour actionner les métiers remonteraient en Angleterre à 1828. (Cf. A. Mortier, loc. cit., p. 42).

(3) Nous renvoyons pour les détails à l'excellent ouvrage de M. A. Mortier : « Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie ».

développement » (1). La même année, des industriels troyens, MM. Poron frères, introduisaient en France le métier Paget, plus connu sous la désignation de métier hollandais.

Aux alentours de 1860, la bonneterie troyenne se trouvait ainsi en possession des trois catégories essentielles de métiers qu'elle utilise encore aujourd'hui : le métier tubulaire à côte (dit métier standard), le métier rectiligne à plusieurs têtes et le métier Paget ou hollandais à une seule tête. Ce dernier, connu tout de suite une brillante fortune : peu encombrant, d'un prix relativement minime, pouvant à l'occasion s'actionner à la main, comme l'ancien métier à bas, il se répandit très rapidement chez les façonniers travaillant à domicile ; il se substitua presque partout à l'ancien métier en raison de sa production beaucoup plus considérable.

Presque chaque année, à partir de 1860, des inventions nouvelles apparaissent à Troyes (2). Les constructeurs français intensifient leurs efforts et leurs recherches : de 1861 à 1867, on relève « 131 brevets pris pour des machines nouvelles ou des perfectionnements apportés à des machines existantes ».

L'Exposition de 1867 mit en relief la création en France d'un outillage nouveau et les progrès que grâce à lui avait réalisé la fabrication des différents articles de bonneterie.

Les recherches et les améliorations se poursuivent sans arrêt : de 1878 à 1888, M. A. Mortier a relevé 612 brevets ou certificats d'addition (3).

Il en résulte un outillage assez disparate, entraînant une production inégale avec des prix de revient fort différents. C'est ainsi qu'à Troyes, on utilise simultanément en 1879, rien que dans la catégorie des métiers rectilignes :

- « le métier français ancien fin et gros ;
- le métier français nouveau fin et gros ;
- le métier Paget, dit hollandais ;
- le métier Tailbouis ;
- le métier Cotton ;
- le métier Meylor et peut-être quelques autres » (4).

Le métier Cotton, d'origine anglaise, avait été importé à Troyes, précisément en 1879, par MM. Couturat et C^{ie}, constructeurs de métiers (5). « Cette machine est la plus complète et la plus compliquée tout à la fois que possède alors

(1) A. Mortier, loc. cit., p. 48.

(2) Cf. A. Mortier, loc. cit., pp. 49 et sq. Les frères Poron paraissent avoir joué à Troyes un rôle de premier plan dans le perfectionnement de l'outillage.

(3) Loc. cit., p. 55.

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(5) Les établissements Couturat sont devenus aujourd'hui la « Société Générale de Bonneterie ».

la bonneterie » (1). Le métier Cotton, qui permettait la fabrication rapide et en grand, devait prendre à Troyes une place prépondérante et amener une modification profonde dans l'organisation de la production.

L'Exposition de 1889 révèle les progrès accomplis en matière d'outillage (2). En 1878, le Rapporteur du jury de l'Exposition citait comme un progrès remarquable « un métier faisant six bas à la fois jusques et y compris la pointe » ; en 1889, « le fabricant de bas dispose de métiers faisant 12 bas à la fois dans les mêmes conditions que celui de 1878, c'est-à-dire, jusques et y compris la pointe, marchant deux fois plus vite et faisant en plus la rayure » (3). On trouve également, en 1889, des métiers à 15 et 18 têtes pour la fabrication des chaussettes et des bords à côte. L'Exposition de 1889 fait connaître la fabrication sur métiers de construction française d'un grand nombre d'articles nouveaux comme le jersey, les tissus de coton fin, les produits de la tricoteuse mécanique, les articles en mérinos, etc. Elle révèle aussi les progrès réalisés par les constructeurs français dans la construction des machines d'apprêt : coffres, presses, calandres, gratteuses, tondeuses, etc.

L'Exposition de 1900 ne révèle (4) « rien de saillant dans les procédés nouveaux que le machinisme a pu mettre au service de la bonneterie ». Elle ne fait connaître, à proprement parler, aucun métier entièrement nouveau. Elle atteste par contre de progrès sensibles réalisés à la fois dans la rapidité et la complexité de la fabrication. Un constructeur troyen, M. Lebocey, y présente notamment un métier circulaire muni d'appareils automatiques permettant de fabriquer un tissu avec rayures de quatre couleurs.

L'outillage de la bonneterie avait donc réalisé, au début du xx^e siècle, des progrès considérables qui étaient dûs en grande partie à des industriels troyens. L'utilisation d'une force motrice, force hydraulique d'abord, vapeur ensuite, et enfin moteur à pétrole et électricité, avait permis de généraliser la tendance à la fabrication mécanique et en grande partie automatique.

DÉVELOPPEMENT DE LA BONNETERIE

Aux progrès réalisés dans l'outillage, correspond un développement parallèle de la bonneterie dans l'ensemble du département, mais surtout à Troyes. Dès 1846, un rapport

(1) A. Mortier, loc. cit., p. 58.

(2) Cf. A. Mortier, loc. cit., pp. 61 et sq.

(3) Cf. A. Mortier : loc. cit., pp. 61 et sq.

(4) Rapport du jury pour la bonneterie.

présenté à la Chambre de Commerce de Troyes ⁽¹⁾, constate l'existence de 10.812 métiers à bas dans l'ensemble du département, dont 3.150 pour l'arrondissement de Troyes et 867 pour la seule ville de Troyes. Jusqu'en 1860, l'accroissement est peu marqué. En 1855 ⁽²⁾, le nombre total des métiers dans l'ensemble du département est sensiblement le même qu'en 1848. En 1868, le nombre des métiers se trouve considérablement augmenté. Nous n'avons pas de renseignements pour l'ensemble du département ; mais la ville de Troyes ⁽³⁾ compte 2.223 métiers contre 867 en 1846 ; en 1872, « après les troubles apportés par la guerre » et par l'occupation de la ville qui en est la conséquence, le nombre des métiers s'élève à Troyes, à 2.500, « soit près du triple de ce qu'il était en 1846 ».

L'augmentation du nombre des métiers ne donne d'ailleurs qu'une faible idée des progrès de la bonneterie « sous le rapport de la production et des matières premières employées » ⁽⁴⁾. Beaucoup des nouveaux métiers installés étaient des métiers circulaires à grande production : en 1872, le nombre en était pour la seule ville de Troyes de plus de 1.000 « contre 400 en 1846 dans tout l'arrondissement » ⁽⁵⁾. D'autre part, il y avait, en 1872, un grand nombre de « métiers mécaniques dont le produit (était) le sextuple du produit des métiers anciens » ⁽⁶⁾. Il en résultait que la quantité des matières premières utilisées par la bonneterie avait augmenté considérablement. « La quantité de coton, filés et autres matières nécessaires à la production de l'arrondissement (industriel) de Troyes, était estimée par M. Gréau ⁽⁷⁾ à 825.600 kilos, soit environ 235 kilos par métier en 1846 » ⁽⁸⁾. En 1872, pour la seule ville de Troyes, la quantité nécessaire à la production était « certainement supérieure à 750.000 » kilos.

IMPORTANCE PRISE PAR TROYES

C'est à Troyes que les progrès de la bonneterie avaient été les plus rapides et les plus importants à partir de 1830. L'ouverture

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013 ; Anciens cartons locaux N°s 846 à 879.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(4) Ibidem.

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

Il s'agit en réalité de « l'arrondissement industriel de Troyes » qui s'étendait à l'ensemble du département de l'Aube et à une partie de celui de la Marne » (Anciens Cartons locaux N° 879).

(6) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(7) Statistique de la production de l'arrondissement de la ville de Troyes (Bibliothèque de Troyes : Carton local N° 869).

(8) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

de la « halle de la bonneterie » en 1837, consacre définitivement la suprématie de Troyes sur les autres centres bonnetiers du département. Jusque vers 1880, c'est à la Halle de la Bonneterie de Troyes que se traitent à peu près toutes les affaires concernant la bonneterie.

*DISPARITION
DES AUTRES INDUSTRIES TEXTILES*

Le développement de la bonneterie à Troyes, comme dans le reste

du département, amène la disparition de la plupart des autres industries textiles et en particulier de celle du tissage des toiles de coton, « une des plus vieilles industries de la ville ». Dans un rapport qu'il présentait à l'Assemblée générale de la Société Industrielle et Commerciale de Troyes, le 12 Décembre 1872, M. A. Poron écrivait au sujet de cette industrie (1) : « En 1784, suivant un rapport de M. Bruley, préfet du département, le nombre des métiers employés (au tissage) était de 3.240 ; ce chiffre, réduit à 1.000 en 1791, se releva en 1801 et atteignit 1.470 ; depuis lors, le nombre a toujours été en diminuant : réduit en 1846 à 982, il n'en existe plus aujourd'hui. Notre génération, ajoutait-il, a vu les derniers représentants des tisserands troyens ». La tisseranderie disparut définitivement à Troyes, de 1846 à 1870 au cours, précisément, de la période de développement le plus intense de la bonneterie. Les bénéfices des fabricants et les salaires des ouvriers étant sensiblement plus élevés dans la bonneterie, « on vit en grand nombre (les uns et les autres) abandonner le métier à tisser pour prendre le métier circulaire » (2). Dans la bonneterie elle-même, les différentes branches connurent un succès inégal. La ganterie, par exemple, disparut presque complètement à la même époque que la tisseranderie. « Cette branche (de la bonneterie) qui, en 1846, occupait 1.000 métiers dans l'arrondissement de Troyes et 1.500 dans celui d'Arcis » n'était plus, en 1872, « que l'ombre de ce qu'elle a(vait) été » (3).

*CONSTRUCTION DE METIERS
ET FILATURE*

Les industries annexes de la bonneterie, la construction des métiers et la filature

notamment, après avoir aidé aux progrès de la bonneterie, bénéficièrent de son développement. Nous avons signalé plus haut le rôle important joué par les constructeurs de métiers troyens dans le perfectionnement de l'outillage. Deux maisons

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

importantes de Troyes, existant encore aujourd'hui ⁽¹⁾, se spécialisèrent dans la construction des métiers de bonneterie et de leurs accessoires qu'elles exportèrent longtemps dans divers pays d'Europe et même en Amérique. Nous n'avons pu trouver aucun document qui nous permette d'établir d'une façon précise l'importance de la construction des métiers à Troyes jusqu'en 1900, mais il paraît certain que cette industrie se développa parallèlement à la bonneterie elle-même.

Ce fut également le cas de la filature de coton. Les progrès de la filature dans l'Aube semblent avoir devancé ceux de la bonneterie qu'ils conditionnaient en quelque sorte. Nous avons déjà signalé ⁽²⁾ que le rapport du jury de l'Exposition de l'an X attribuait aux cotons filés dans la « filature nouvellement établie à Troyes » par le citoyen Ferrand une partie des progrès réalisés dans la fabrication « des bas de couleur mêlés » ⁽³⁾. Le même « Ferrand, l'ainé » expose à Troyes, en Avril 1805, des « cotons filés blancs, mélangés, molinés en écheveaux et pelotés », de différents numéros, produits de sa « filature hydraulique ». En 1808, « les premiers métiers dits mull-jennys sont introduits à Troyes. La production des filés attire immédiatement à ses côtés la fabrication de la bonneterie » ⁽⁴⁾ ; elle en favorise tout au moins et elle en accélère le développement.

Par la suite, il est vrai, c'est la filature qui doit se mettre au service de la bonneterie troyenne et s'adapter à ses exigences. Mais elle connaît elle aussi un brillant développement. En 1870 ⁽⁵⁾, elle est pratiquée dans le département de l'Aube dans 14 établissements représentés par 12 maisons. De ces 14 établissements, deux étaient mûs par des moteurs hydrauliques, cinq par des moteurs à vapeur et sept à la fois par des moteurs hydrauliques et des moteurs à vapeur, « ces derniers (étant employés) à titre d'auxiliaires lorsque les moteurs hydrauliques deviennent insuffisants ». Le nombre total des broches des filatures de l'Aube était alors de 81.416, mais 67.634 seulement étaient en activité. Il y avait une augmentation de 9.700 broches sur le total de 1860.

En 1870, 48.492 broches filaient des cotons écrus et 32.924, des cotons teints dits mélangés à la carde. La filature occupait à cette époque dans l'Aube 837 ouvriers ⁽⁶⁾ dont 380 hommes, 266 femmes et 191 enfants.

(1) Société Générale de Bonneterie (Anciens Etablissements Couturat) et Etablissements Lébocoy.

(2) Cf. ci-dessus p. 40.

(3) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 29, pièce 11.

(4) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879 (Carton N^o 879).

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 3013.

(6) Soit 11 ouvriers employés par mille broches.

On ne peut pas fixer d'une manière précise quelle était, aux divers stades de son développement, la quantité de coton employée par les filatures du département de l'Aube. Toutefois, un spécialiste, M. Ernest Douine, croyait pouvoir dire, dans un rapport lu le 14 juillet 1870 ⁽¹⁾, à l'Assemblée générale de la Société Industrielle et Commerciale de Troyes, « que la quantité de coton employée en 1860 était de 1.530.000 kilogrammes valant 3.000.000 de francs ». En 1870, il estimait que « si toutes les broches marchaient, la quantité employée serait de 1.900.000 kilogrammes valant 5.000.000 de francs ; mais à cause des broches arrêtées » il déclarait qu'on ne devait « compter que 1.590.000 kilogrammes valant 4.135.000 francs ».

La filature troyenne traversa, à partir de 1860, une crise grave provoquée à la fois par le traité de commerce conclu en 1860 avec l'Angleterre et par le système des admissions temporaires pratiqué avec certains pays et qui provoquèrent un reflux sur Troyes des filés des autres centres cotonniers de France. Avant 1860, la fabrication de bonneterie de l'Aube était largement alimentée par la filature troyenne, les filatures de Normandie et de quelques autres contrées. En 1860, les apports respectifs des divers centres de filature étaient les suivants :

Troyes : 30 %.

Normandie : 55 à 60 %.

Divers : 10 à 15 %.

En 1870, Troyes ne fournissait plus que 25 % des filés utilisés par la bonneterie de l'Aube ; les filatures de Normandie, 25 % également ; celles de divers centres, 5 à 10 % ; les filatures d'Alsace, de Mulhouse surtout, fournissaient 35 % et celles de Suisse 10 à 15 % ⁽²⁾.

La production de la filature locale était ainsi loin de suffire aux besoins de la bonneterie.

*TROYES, CENTRE
DE LA BONNETERIE DE COTON*

La bonneterie troyenne s'était de bonne heure spécialisée dans la fabrication des articles de coton. Dès 1846, Troyes et ses environs étaient, en France, le principal centre de fabrication de la bonneterie de coton ⁽³⁾. Au cours des années suivantes, grâce aux inventeurs ou constructeurs locaux, Troyes détient en fait le monopole « de la belle bonneterie de coton ». Dans un rapport déjà cité ⁽⁴⁾, du 12 Février 1873, M. A. Poron constatait que les

(1) C'est dans ce rapport que nous avons puisé la plus grande partie des renseignements ci-dessus.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(3) A. Mortier : loc. cit. p. 39.

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

perfectionnements apportés par les mécaniciens locaux dans la construction de leurs métiers, avaient permis aux produits de la bonneterie troyenne de se répandre dans toute la France. « Apprécisés par la consommation, nos articles, écrivait-il, remplacèrent presque partout les produits des nombreuses petites fabriques locales qui avaient subsisté jusque là ; l'importance de notre ville s'accrut en proportion du développement de ses fabriques et le taux des salaires s'augmenta sensiblement au profit de l'amélioration de notre classe ouvrière ».

Vers 1860, on s'était mis à faire aussi de la bonneterie de laine et quelques années plus tard on avait commencé à produire des articles de soie, mais Troyes restait toujours, avant tout, le grand centre de production de la bonneterie de coton.

Cette situation est mise en relief par l'Exposition de 1889 où « les exposants de bonneterie de coton diminuée ou coupée appartiennent tous, sauf trois, au département de l'Aube » (1).

Le rapport du Jury de l'Exposition de 1900, révèle une situation toute différente : diverses raisons et en particulier « la production facilitée, décuplée par l'emploi des machines, écrit le rapporteur, ont amené les grands fabricants d'aujourd'hui à produire tous les genres, en diminué, en coupé, en laine, en coton, en soie » (2). La bonneterie de coton occupe encore à Troyes la place la plus importante ; mais les fabricants se sont mis à produire tous les articles de laine et de soie aussi bien que de coton. A l'Exposition de 1900, deux vitrines d'industriels troyens « frappaient d'abord par l'universalité des genres exposés ». « Nous n'entreprendrons pas, écrivait le Rapporteur, de faire l'analyse des nombreux objets exposés : toute la bonneterie moderne, et nous entendons par là celle obtenue par les procédés exclusivement mécaniques, s'y rencontrait, en articles diminués ou coupés, en laine, en coton, ou en soie. Les articles de premier prix s'y montraient à côté de ceux de la plus pure fantaisie ; en un mot, elles étaient l'expression absolue de la grande production industrielle » (3).

CONCENTRATION ET INDUSTRIALISATION DE LA BONNETERIE

La bonneterie troyenne présentait effectivement, à l'ouverture du xx^e siècle, tous les caractères de la grande production industrielle. Elle n'en était arrivée à ce stade qu'après une évolution assez longue dont il peut être intéressant de retracer les principales étapes.

(1) A. Mortier : loc. cit., p. 66.

(2) Rapport sur la bonneterie à l'exposition de 1900.

(3) Rapport sur la bonneterie à l'exposition de 1900.

Nous avons signalé ⁽¹⁾ qu'à la fin du XVIII^e siècle la bonneterie au métier s'était installée non seulement à Troyes mais aussi dans la plupart des localités où existait déjà une industrie textile quelconque, filature ou tissage. La fabrication était dispersée dans les campagnes de la région d'Arcis, de la région de Troyes et du Pays d'Othe. Il existait, en 1787, au moins six cents métiers dans les campagnes, contre quatre cents à Arcis et cinq cents à Troyes ⁽²⁾. La production des campagnes équivalait à peu près à celle de Troyes ou d'Arcis. La situation resta sensiblement la même jusque vers 1850. L'apparition et l'installation des premiers métiers mécaniques à Troyes ne diminua guère l'importance relative de la production des campagnes. « Tous les travaux accessoires de dévidage et de couture étaient faits à la main. Quant au tissage sur les métiers, il se faisait presque généralement par l'intermédiaire de façonniers travaillant ou faisant travailler sur des métiers qui, le plus souvent, leur étaient fournis par le fabricant ⁽³⁾ ; mais les agglomérations de personnel ou d'outillage qui constituent le travail en atelier de nos jours n'existaient pas encore » ⁽⁴⁾. Troyes était devenu, depuis l'ouverture de la halle, en 1837, le marché de la bonneterie dans l'Aube ; les fabricants des différentes régions du département s'y rendirent désormais régulièrement chaque semaine et c'est là que les cours furent établis ⁽⁵⁾. Mais Troyes n'était pas encore devenu le centre de la production : en 1847, le nombre des métiers à bonneterie était de 3.510 dans l'arrondissement de Troyes, de 3.400 dans l'arrondissement de Nogent-sur-Seine et de 3.446 dans l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube ⁽⁶⁾. En dehors des principaux centres urbains, les métiers, presque tous les métiers à bras, étaient dispersés dans les campagnes et utilisés pour le travail à domicile. La bonneterie était alors le plus souvent associée au travail agricole. « Dans nos contrées, écrivait M. Gréau aîné, dans un rapport en date du 21 Juillet 1848 ⁽⁷⁾, l'industrie de la bonneterie se multiplie sous toutes les formes. On trouve des métiers jusque dans les plus petits hameaux, souvent il n'y en a qu'un seul pour un ménage, et c'est presque toujours à ce métier que le fabricant-agriculteur doit le champ dont la culture accroît l'aisance de la famille. Il ne reste presque jamais en

(1) Cf. chapitre I, p. 33.

(2) Procès-verbal de l'Assemblée de Champagne (Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 49).

(3) Nous avons signalé comment cette organisation avait été, dans la région d'Arcis, la conséquence de la Révolution.

(4) A. Mortier : loc. cit., p. 41.

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(6) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N°s 846 à 879.

(7) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N°s 846 à 879 (Carton N° 879).

repos ; il est mis alternativement en action par le père, la mère, le fils et même la jeune fille et s'il est quitté par l'un d'eux, c'est pour le travail agricole ou d'autres occupations utiles au bien-être de tous ». Le même auteur signale dans son rapport que, grâce à cette « combinaison du travail agricole et manufacturier » dans l'Aube, « sur 40.000 travailleurs », 34.000 avaient pu, « au cours de la terrible crise » de 1848, trouver dans la campagne des ressources qui avaient manqué à la ville. Dans l'arrondissement même de Troyes, sur 14.000 ouvriers, « 6.000 seulement, dont 1.500 chefs de famille, appartenant particulièrement à la filature et aux industries de la bonneterie dans la ville de Troyes », avaient « imposé à l'administration de grands sacrifices ».

L'utilisation de la vapeur, et plus tard de l'électricité, comme force motrice, l'utilisation de métiers mécaniques à grand rendement, métiers circulaires ou métiers rectilignes à 12, 15 ou 18 têtes, amena une transformation profonde dans l'organisation de la production de la bonneterie et la prépondérance incontestée de Troyes.

La transformation s'opéra insensiblement. Les nouveaux métiers mécaniques, dont l'apparition avait d'abord soulevé l'incrédulité et le mauvais vouloir, avaient été utilisés presque exclusivement, au début, par leurs importateurs ; à la longue seulement, les fabricants de bonneterie novateurs, qui étaient en même temps constructeurs de métiers, purent démontrer pratiquement la valeur des nouvelles machines et triompher des résistances du début. En 1846, sur les 10.812 métiers à bas utilisés dans le département, la quasi totalité étaient des métiers à bras ⁽¹⁾. Quelques centaines de métiers seulement, pour la plupart des métiers circulaires, étaient des métiers mécaniques.

A partir de 1860, le changement s'accroît. Les fabricants, pour lutter contre la concurrence étrangère, anglaise et saxonne surtout, sont obligés d'adapter leur outillage aux exigences de la production. Un nombre de plus en plus important d'industriels troyens créent des usines avec des métiers à grand rendement, mûs à la vapeur, et ainsi commence à s'organiser le travail en ateliers avec un nombre important d'ouvriers. En 1872, il existe rien qu'à Troyes plus de 1.000 métiers circulaires

(1) Ardoin-Dumazet (Voyage en France, 21^e série, p. 85) attribue, par erreur, à l'année 1864 les chiffres donnés par M. Gréau pour l'année 1846. Il s'appuie sur l'autorité de M. Mortier. Effectivement, à la fin de son ouvrage, « Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie », M. Mortier produit, comme pièce justificative, une « Statistique de la production de l'arrondissement industriel de Troyes, pour l'année 1864, par J. Gréau ». Mais il y a là une erreur d'impression et c'est 1846 et non 1864 qu'il faut lire. M. Mortier lui-même indique d'ailleurs, p. 39 de son ouvrage, la date de 1846. Le travail de statistique de M. Gréau est daté du 20 Août 1847 (Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879. Carton N^o 869).

de grand diamètre ⁽¹⁾, et un nombre sensiblement égal de métiers rectilignes mécaniques ⁽²⁾. Le nombre des métiers à bras diminue. En 1896, d'après une statistique du ministère du Commerce ⁽³⁾, on n'aurait plus compté dans l'Aube que 2.352 métiers à bras sur un total de 9.102 métiers répartis entre 159 établissements ⁽⁴⁾.

Les conditions de la fabrication dans les usines pourvues d'un outillage moderne sont telles qu'elles ruinent vite la concurrence du façonnier ou du petit fabricant de campagne. Les nouvelles générations d'ouvriers bonnetiers préfèrent, du reste, venir travailler à la ville, en usine. M. Gréau constatait, dès 1848, pour le déplorer du reste, l'attrait qu'exerçait la ville sur les ouvriers de la campagne. Mais le fait devient particulièrement sensible à partir de 1860 et surtout de 1870. Un grand nombre de petits ateliers ruraux, prospères vers 1850, disparaissent dans la seconde moitié du XIX^e siècle ⁽⁵⁾. Le prix élevé des nouveaux métiers, et en particulier des métiers Cotton, amena la concentration de la fabrication dans un nombre restreint d'usines installées dans les grandes centres dont les plus importants, Romilly, Arcis et Estissac, venaient loin après Troyes. En 1900, plusieurs usines, à Troyes, occupaient près de 1.500 ouvriers. La production de Troyes l'emporte de plus en plus sur celle du reste du département : en 1899, sur les 80 millions de francs représentant la valeur des produits de la bonneterie du département, 60 millions proviendraient de la seule ville de Troyes ⁽⁶⁾. La halle de la bonneterie de Troyes, qui servait à recevoir les produits des fabricants du département, devient pratiquement inutile ⁽⁷⁾.

On put croire un moment, vers 1890, que l'adoption par les petits fabricants des moteurs à pétrole d'une force de quatre à cinq chevaux, réduirait le développement, excessif pour quelques-uns, des grandes usines urbaines ⁽⁸⁾. Effectivement, pendant quelques années, le moteur à pétrole provoqua une véritable crise de chômage dans certaines usines. La situation parut assez sérieuse au Rapporteur de l'Exposition de 1900, M. Mortier, pour qu'il s'y arrêtât longuement. « S'il n'y a pas eu de grande nouveauté (depuis 1889), écrivait-il, dans le matériel même de la bonneterie, il s'en est produit pour ainsi

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(2) 1.000 à 1.200 dans l'ensemble du département en 1870 (Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013).

(3) Citée par Ardoin-Dumazet, loc. cit. p. 85.

(4) Les deux chiffres nous paraissent fort sujet à caution. Ils sont, selon toute vraisemblance, sensiblement au-dessous de la réalité.

(5) Cf. E. Chantriot : La Champagne, pp. 137 et sq.

(6) Ardoin-Dumazet : loc. cit. p. 81.

(7) Elle fut désaffectée en 1905.

(8) Cf. Ardoin-Dumazet : loc. cit. p. 81.

dire à côté : tel le petit moteur à pétrole. En l'adoptant, le façonnier de campagne a pu monter chez lui les grands métiers Cotton qui jusqu'alors étaient restés le privilège des usines à force motrice et du grand producteur ; il a fait à ce dernier, et dans certains articles, ceux de grande consommation surtout, une concurrence désastreuse. Travaillant nuit et jour, sans souci des règlements d'ateliers, sans frais généraux, utilisant la main-d'œuvre des siens, femme et enfants, il a pu, à une certaine époque, faire baisser en moins de deux ans le prix de vente des articles qu'il avait entrepris de près de 30 %, forçant ainsi l'usinier à arrêter, à couvrir ses métiers ».

Les prévisions d'Ardoïn-Dumazet qui pensait que l'adoption du moteur à pétrole permettrait « au petit fabricant d'enrayer le mouvement qui tendait à faire disparaître la bonneterie des champs » ⁽¹⁾ ; celles du Rapporteur de l'Exposition de 1900, qui craignait que le façonnier des campagnes fit aux grands producteurs « une concurrence désastreuse », se trouvèrent également infirmées par la suite. Le mouvement de concentration de la production dans des usines où étaient groupés des centaines d'ouvriers continua, et s'accrut même, après 1900 : tel établissement, qui occupait en 1900, 1.225 ouvriers, en occupait 1.881 en 1914 ⁽²⁾ ; tel autre, qui en 1900 n'en comptait que 206, en occupait 633 en 1914 ⁽³⁾. Les petits fabricants ne disposant pas des capitaux nécessaires pour renouveler leur matériel, ne pouvaient suivre les grands établissements troyens dans le perfectionnement de l'outillage et ils se trouvaient, tôt ou tard, en état d'infériorité manifeste à leur égard. Il faut noter du reste que, pour hâter leur disparition, les fabriques de bonneterie les plus importantes achetaient aux petits fabricants les métiers qu'ils possédaient et les faisaient ensuite travailler pour elles à façon.

La fabrication en usine était devenue, au début du xx^e siècle, la règle générale ; seule, l'organisation de la production de la bonneterie dans la région de Fontaine-les-Grès et de Marigny-le-Châtel où la fabrication était restée dispersée, constituait à cette règle une exception originale sur laquelle nous aurons l'occasion de revenir.

EVOLUTION DU PATRONAT

EVOLUTION DU PATRONAT Cet concentration dans de grandes usines de la production de la bonneterie a amené, dans la seconde moitié du xix^e siècle, une évolution parallèle du patronat que M. Mortier avait prévue

(1) Ardoïn-Dumazet : loc. cit. p. 91.

(2) Archives de l'Inspection du Travail.

(3) Archives de l'Inspection du Travail.

dès 1889 ⁽¹⁾. Jusqu'en 1860, le patronat, dans la bonneterie, est individuel pour la plupart des établissements existants qui n'utilisent que des capitaux et un personnel limités. Mais avec l'apparition du travail en atelier, le patronat individuel ne suffit plus pour satisfaire aux exigences des nouveaux établissements ; il cède la place, dans presque toutes les maisons de quelque importance, au patronat collectif, qui permet d'allier, dans une plus large mesure « à la fois des intelligences et des capitaux ». Le régime des sociétés à nom collectif suffit jusque vers la fin du XIX^e siècle au développement de la bonneterie dans l'Aube et à Troyes notamment. « Il a permis, écrivait en 1889, M. Mortier ⁽²⁾, l'édification de nombreuses usines, et leur importance témoigne de sa force et de sa vitalité actuelles ». Pourtant, dès cette époque, M. Mortier se demandait si cette nouvelle forme du patronat persisterait et il prévoyait qu'elle ne répondrait pas longtemps aux nécessités de l'avenir. Il ne se trompait pas dans ses prévisions. L'extension de plus en plus grande prise par les établissements, la nécessité de disposer de capitaux de plus en plus considérables amena la transformation, à partir de 1900, de la plupart des sociétés à nom collectif en sociétés anonymes qui constituent aujourd'hui la forme dominante du patronat, parce que le système des actions et des obligations est celui qui permet le mieux de mettre en œuvre les capitaux étrangers, auxquels il faut nécessairement faire appel. La plupart des grandes fabriques de bonneterie ont subi, depuis 1860, cette évolution du patronat ; il serait intéressant de pouvoir dater, si l'on disposait de renseignements précis, les transformations du patronat dans les principaux établissements, car elles coïncident vraisemblablement avec un accroissement de l'importance des établissements ⁽³⁾.

EVOLUTION DE LA MAIN-D'ŒUVRE SPECIALISATION

L'utilisation d'un outillage de plus en plus compliqué et le groupe-

ment des ouvriers dans de grandes usines, qui constituent de véritables agglomérations industrielles, provoquent également une évolution profonde de la main-d'œuvre. Jusque vers 1850, l'ouvrier bonnetier est rarement uniquement bonnetier. Dans les campagnes, nous l'avons déjà signalé, le travail de la bonneterie

(1) Cf. Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie, p. 89 et sq.

(2) Cf. Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie, p. 91.

(3) Nous devons à l'obligeance de M. Tremblot les renseignements concernant les Etablissements Mauchauffée à Troyes.

Ces Etablissements apparaissent d'abord sous la forme d'une Société en nom Collectif fondée vers 1876. Ils deviennent Société anonyme le 15 mai 1896. A cette date ils occupaient déjà plus d'un millier d'ouvriers. (Archives de l'Inspection du Travail).

est généralement associé au travail agricole (1). Souvent même, l'ouvrier qui travaille dans un centre urbain, à Troyes ou à Romilly, est venu de la campagne pour faire son apprentissage en bonneterie et il repart lorsque celui-ci est terminé. Un contrat d'apprentissage (2) passé par devant notaire, à Troyes, le 31 Janvier 1815, nous révèle ainsi que « Françoise Paillet, fille majeure de François Paillet, demeurant à Laignes » (Côte-d'Or) est venue faire son apprentissage chez « Anne Cropat, fabricant sur le métier dit anglais, demeurant rue du Petit-Cloître-Saint-Pierre, à Troyes ». Ladite Anne Cropat « s'oblige et s'engage de prendre à titre d'apprentif ladite François Paillet (et) de lui montrer à fabriquer des bas sur le métier dit anglais ». Françoise Paillet de son côté « s'oblige et s'engage de fabriquer sans rétribution à ladite Anne Cropat la quantité de douze douzaines de bas sur le métier expliqué ci-dessus (et) en outre de payer à ladite Cropat la somme de soixante francs en argent comptant ». A l'expiration de son apprentissage, la demoiselle Paillet retourna vraisemblablement à la campagne où elle put faire de la bonneterie pour son propre compte (3).

Une pareille pratique disparut rapidement à partir de 1850. Elle n'était pas compatible avec l'industrialisation de la bonneterie. Le maniement des métiers de plus en plus compliqués exigea de la part de l'ouvrier des connaissances techniques de plus en plus difficiles à acquérir : il en résulta une spécialisation de la main-d'œuvre qui maintint l'ouvrier d'une façon permanente au travail de la bonneterie. Même dans les campagnes, cette spécialisation nécessaire amena rapidement une dissociation à peu près complète du travail agricole et du travail de bonneterie. L'ouvrier bonnetier le fut exclusivement et il se différençia nettement du travailleur des champs. Il fut du reste encouragé à abandonner le travail agricole par les gains importants que lui assurait la bonneterie vers 1870 (4).

LES SALAIRES DES OUVRIERS

Les ouvriers gagnèrent en effet, d'une manière générale, et malgré des périodes assez nombreuses de crise, à la transformation de la bonneterie. En 1846, d'après les évaluations

(1) Cf. Egalement sur ce point :

E. Chantriot : *La Champagne*, et P. Fromont : *Le Pays d'Othe*.

(2) Document communiqué par M. L. Morin qui l'a en sa possession.

(3) Cette pratique était fort ancienne et remontait aux débuts mêmes de la bonneterie au métier dans l'Aube. En 1777, le fils d'un cultivateur est apprenti à Troyes pendant deux ans pour faire des bas. Il retourne dans son village son apprentissage terminé et il exerce son métier dans diverses localités où il contracte d'ailleurs des dettes. (Précis pour Jean Dides père. Notes Babeau. Renseignement communiqué par M. L. Morin).

(4) Cette différenciation rapide du travail agricole et du travail de bonneterie se produit avec une netteté particulière dans le Pays d'Othe. (Cf. Fromont : *Le Pays d'Othe* ; Chapitre XII).

de M. Gréau, le salaire journalier des ouvriers adultes variait de 0 fr. 75 à 2 francs ; celui des femmes ou des jeunes gens au-dessus de 16 ans, allait de 0 fr. 40 à 0 fr. 75 ⁽¹⁾. En 1850, les ouvriers bonnetiers de Troyes gagnent en moyenne 1 fr. 20 à 1 fr. 50 ⁽²⁾. En 1856, les bons ouvriers se payent à Troyes de 2 fr. 25 à 3 fr. 25 par jour, soit 2 fr. 75 en moyenne ⁽³⁾. La Chambre de Commerce de Troyes met en relief la nécessité de ne pas obtenir l'abaissement du prix des marchandises, « en portant la main sur les salaires » ; « les denrées nécessaires à la vie sont chères, explique-t-elle, et nos ouvriers les plus laborieux, gens d'ordre et d'économie, ont peine, même avec un salaire qui paraît relativement élevé, à subvenir à leurs besoins et à ceux de leur famille ». En 1870, le salaire moyen des ouvriers employés à la journée dans la filature est pour les hommes, 2 fr. 75 ; pour les femmes, 2 francs ; pour les enfants, 0 fr. 60 à 1 fr. 20. Le salaire moyen des ouvriers à la tâche est, à la même époque : pour les hommes, 4 francs ; pour les femmes, 2 fr. 70. Les salaires payés dans la bonneterie sont, d'une manière générale, légèrement supérieurs à ceux de la filature. Après 1870, les salaires continuent à s'élever dans la bonneterie et c'est une des causes qui provoquent à Troyes la disparition complète de la tisseranderie ⁽⁴⁾. De 1878 à 1889, les prix de façon dans la bonneterie subissent une décroissance presque continuelle. Mais les salaires des ouvriers restent sensiblement les mêmes : les ouvriers « qui sont occupés aux métiers nouveaux » voient même, au cours de cette période, leurs salaires journaliers augmenter ⁽⁵⁾. En 1889, le rapporteur du jury de l'exposition pour la bonneterie évalue le salaire des hommes de 4 fr. 50 à 7 fr. 50, celui des femmes et des jeunes filles de 2 francs à 3 fr. 50, celui des enfants (jeunes gens au-dessous de 16 ans) de 0 fr. 75 à 2 francs ⁽⁶⁾. En 1900, une grève, qui arrêta pendant près de dix semaines, au début de l'année, l'ensemble des usines de bonneterie de Troyes, amena les patrons bonnetiers à faire la moyenne mathématique, d'après leurs livres de paye, des salaires payés aux ouvriers. Les salaires ainsi calculés varièrent, pour les hommes travaillant aux métiers, de 6 fr. 06 à 7 fr. 18 par jour ; pour les jeunes gens au-dessus de 16 ans, de 1 fr. 92 à 3 fr. 50 ; pour les femmes, de 1 fr. 61 à 3 fr. 77.

(1) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879. (Carteron, N^o 869).

(2) A. Mortier : loc. cit., p. 42.

(3) Réclamation présentée à MM. les Députés au Corps Législatif par la Chambre de Commerce de Troyes.

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 3013 (Rapport Poron du 12 Février 1873).

(5) Cf. A. Mortier : loc. cit., p. 65.

(6) Le Rapporteur du jury semble s'être basé précisément sur les prix pratiqués à Troyes.

« Hommes et femmes, écrivait le Rapporteur de l'Exposition de 1900, ont ainsi gardé, à peu de chose près, à dix ans d'intervalle, le même salaire ; seuls, les jeunes gens au-dessus de 16 ans, qui rentrent pour le plus grand nombre dans la catégorie des rebrousseurs, ont vu augmenter le leur : ils gagnaient au maximum, en 1890, 2 fr. 50 ; ils atteignent aujourd'hui, 3 fr. 28. Le rebrousseur, remarquait le Rapporteur, est en effet de plus en plus demandé par suite du développement de l'article diminué et son salaire a suivi la loi de l'offre et de la demande » (1). Les chiffres indiqués ci-dessus concernaient Troyes. Le Rapporteur du jury de l'Exposition de 1900, souligne qu'ils étaient « à coup sûr sensiblement inférieurs dans les autres centres » de production de la bonneterie en France, « dans le midi et dans l'ouest notamment ». Quant aux salaires payés à l'étranger, le Rapporteur déclarait n'en pouvoir rien dire que de général : il assurait qu'en Italie, en Suisse et en Espagne, les salaires étaient moindres qu'en France ; qu'en Angleterre, l'ouvrier « plus producteur à temps égal que l'ouvrier français » gagnait plus « mais sans être payé plus à la pièce » ; qu'en Allemagne, les salaires se rapprochaient sensiblement de ce qu'ils étaient en France. Il n'en avait pas toujours été ainsi et à différentes reprises, les bonnetiers troyens s'étaient plaints d'être en état d'infériorité vis-à-vis de leurs concurrents étrangers, en raison des salaires plus élevés qu'ils avaient à payer.

LES DÉBOUCHÉS. — LA CONCURRENCE ÉTRANGÈRE L'ORGANISATION COMMERCIALE

Le développement de la bonneterie et l'accroissement considérable de la production qu'entraînèrent les transformations de l'outillage et l'organisation industrielle du travail en usine, posèrent assez rapidement la question des débouchés et de l'organisation commerciale.

Jusqu'en 1850, les bonnetiers troyens n'eurent pas d'inquiétudes sérieuses. Il y eut bien, à différentes reprises, « en 1831, en 1840, en 1846 » (2), des crises provoquées soit par l'apparition d'un métier nouveau, soit par un changement dans la fabrication. Mais ces crises étaient en général de courte durée ; après chacune d'elles la production, « que l'on avait trouvée trop considérable », était encore accrue et, « malgré cet accroissement de production, les fabricants ne pouvaient répondre aux ordres de la consommation » (3).

(1) Rapport du jury de l'Exposition de 1900 sur la Bonneterie.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(3) Ibidem.

La fabrique de Troyes, qui monopolise peu à peu la bonneterie de coton, trouve un débouché assuré en France, car ses articles présentent « le double avantage d'une confection solide et d'un prix modéré » ⁽¹⁾. L'augmentation de la production est compensée par un développement parallèle de la consommation. La diminution à peu près continue des prix des articles de bonneterie de coton, à partir de 1830, en permet une large diffusion qui atteint peu à peu les différentes classes de la société. Troyes en bénéficie et sa clientèle s'étend jusqu'à la frontière. Une lettre du « maire de la ville de Belfort, chevalier des ordres royaux et militaires de Saint-Louis et de la Légion d'honneur » à « Monsieur le Marchand de Bas de coton à Troyes » ⁽²⁾, datée du 16 Septembre 1818 et faisant commande d'« une douzaine de paires » de demi-bas, du « prix de 15 livres », nous révèle que, dès cette époque, les bonnetiers de Troyes avaient en Alsace des clients fidèles.

Mais à partir de 1850, la bonneterie française en général et celle de Troyes en particulier, s'inquiètent de la concurrence des pays rivaux et notamment de l'Angleterre et de la Saxe. Les premiers projets d'établissement de traités de commerce provoquent, en 1856, de véhémentes protestations de la part de la Chambre de Commerce de Troyes « au sujet du retrait de la prohibition » ⁽³⁾. Les délégués de la Chambre de Commerce dont la plupart sont constructeurs de métiers ou fabricants de bonneterie, obtiennent tout d'abord qu'un tarif protecteur soit joint au projet de loi portant retrait de la prohibition des articles étrangers. Ce tarif ne leur paraissant pas suffisamment avantageux, ils présentent, les 20 et 22 Juin 1856, leurs « observations » à « Messieurs les Députés au Corps Législatif » pour en obtenir l'amélioration. La Chambre de Commerce de Troyes, déclarent-ils, est convaincue que le tarif joint au projet de loi « ne peut être équitablement appliqué à la Bonneterie de coton et ne saurait sauvegarder les intérêts de cette industrie » en raison de l'insuffisance des droits de protection prévus. Ils insistent, le 20 Juin, sur les causes multiples qui tendent à maintenir le prix de la Bonneterie en France au-dessus des prix des fabriques étrangères. Ils mettent en relief la part importante de la main-d'œuvre dans le prix de revient des divers articles de bonneterie où le prix de la matière première n'entre que pour une proportion qui varie de 1/3 à 1/9. Ils exposent, en même temps, l'impossibilité de diminuer les salaires : « l'ouvrier français pour subvenir très modestement à ses besoins doit gagner au moins un franc de plus par jour que l'ouvrier saxon,

(1) A. Mortier : loc. cit., pp. 37 et 39.

(2) Document communiqué par M. L. Morin qui l'a en sa possession.

(3) Publications de la Chambre de Commerce de Troyes.

lequel deviendra son plus redoutable adversaire, le jour où la prohibition sera levée ». Ils concluent en demandant l'élévation des droits de protection pour la bonneterie ordinaire et le maintien de la prohibition pour la bonneterie fine (1).

Le 22 Juin, les Délégués reviennent à la charge. Après avoir montré les dangers de « la substitution d'un droit protecteur au système prohibitif sous l'égide duquel l'industrie française a grandi et prospéré depuis un demi siècle » et qui peut « frapper tout à coup de stérilité et de mort plusieurs des industries qui font l'honneur d'une nation et qui assurent le travail et la vie à des multitudes innombrables d'ouvriers », ils exposent avec vigueur la situation particulière de la bonneterie troyenne. « Le degré d'avancement où nous sommes parvenus, déclarent-ils, nous permet de rivaliser par la beauté et le bon goût de nos produits avec les peuples industriels les plus élevés dans la perfection. Ce fait est incontestable, mais il serait déraisonnable à nous de prétendre surpasser tous nos rivaux par le bas prix de tous les objets livrés à la consommation : les conditions économiques de notre existence industrielle ne le permettent pas ». Et ils expliquent que parmi leurs « émules », les uns, comme les manufacturiers anglais, « sont singulièrement favorisés par la nature pour l'extraction des matières les plus indispensables à la grande fabrication » ; les autres « n'accordent à leurs ouvriers qu'un salaire suffisant à peine pour ne pas les laisser mourir de faim » : tel est le cas, prétendent-ils, « de l'industrie en général de la Belgique, de la Saxe et de la plupart des Etats germaniques ». « Nous sommes convaincus, concluent-ils, que la prohibition est le seul moyen de soustraire à une ruine complète l'industrie de la bonneterie proportionnée et que ce système doit être maintenu pour les produits de luxe exigeant une main-d'œuvre considérable » (2).

Les Bonnetiers et les Filateurs troyens restèrent longtemps hostiles au système du libre-échange et même à celui des traités de commerce. Le 30 Mars 1870 (3), M. Casimir Périer présentait, « au nom des deux Comités réunis de Filature et de Bonneterie, de Commerce et d'Economie Politique », à l'Assemblée générale extraordinaire de la Société Industrielle et Commerciale de Troyes, un rapport dénonçant les dangers du régime des traités de commerce et proclamant la nécessité de soustraire « le règlement des tarifs de douane » au régime des traités de commerce.

Le même jour, dans un Rapport présenté au nom du Comité de Filature et de Bonneterie, sur l'état de la bonneterie dans le département de l'Aube, M. A. Poron déclarait de son côté : « Bien que nos ouvriers soient aussi capables et que notre

(1) Publications de la Chambre de Commerce de Troyes.

(2) Publications de la Chambre de Commerce de Troyes.

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

outillage ne la cède guère à la concurrence étrangère, il ne s'ensuit pas que nous puissions soutenir la lutte à armes égales et sans avoir recours à la protection ». « Nous payons, exposait-il, nos cotons et nos charbons surtout, infiniment plus cher ; la main-d'œuvre qui entre pour plus de moitié dans le prix de revient des produits circulaires et pour les 3/4 dans le prix de revient des articles proportionnés est énormément plus élevée en France qu'elle ne l'est en Saxe. Cette différence est environ de 30 % ». Il concluait en dénonçant l'insuffisance des droits, fixés à 15 %, dans les traités de commerce conclus en 1860 et en demandant une protection douanière efficace de la bonneterie française contre la concurrence des bonneteries étrangères (1).

Le 11 Mai 1871 (2), à nouveau, la Société Industrielle et Commerciale réunie en Assemblée générale adopte les conclusions d'un rapport lu par « M. Ernest Douine, au nom des Comités de Filature, de Bonneterie, de Commerce et d'Economie Politique » et « qui, sous forme de note aux Députés de l'Aube, exprime l'avis qu'il y a lieu à demander au Gouvernement l'adoption de tarifs douaniers plus favorables que ceux actuellement appliqués à l'industrie cotonnière ».

En 1879 (3) encore, les bonnetiers troyens sont en grande majorité hostiles au libre-échange et au régime des traités de commerce. Ils justifient leur opposition par des considérations d'ordre pratique : en 1850, les exportations excédaient, en France, les importations de 277 millions ; en 1859, de 625 millions. En 1876, ce sont les importations qui dépassent de 412 millions les exportations ; cet excédent s'abaisse en 1877 à 233 millions, mais en 1878, il remonte à 1 milliard 900 millions. Ils exposent qu'en raison des conditions économiques défavorables dans lesquelles se trouvent la filature et la bonneterie troyennes, la concurrence étrangère, a des conséquences désastreuses pour elles et ils réclament des tarifs protecteurs « pour l'industrie française ».

La concurrence étrangère, effectivement, devint dure pour la bonneterie troyenne à partir de 1860. Elle obligea les fabricants troyens à diminuer sensiblement le prix de vente (4) de leurs articles. Mais elle fut également pour eux une cause de progrès : elle les amena, d'une part, à améliorer leur outillage pour accroître leur production et diminuer leur prix de revient en

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(2) Ibidem.

(3) Ibidem.

(4) D'après M. Mortier, les prix de vente auraient été diminués de 35 % et 40 % au cours de la période de 1878 à 1889. (Le Tricot, etc., p. 64). Cette réduction du prix de vente n'avait pu être réalisée que grâce à l'industrialisation de la fabrication et à « la substitution du travail mécanique à la fabrication à la main ». (Le Tricot, etc., p. 86).

même temps ; elle les incita, d'autre part, à se donner une organisation commerciale qui pût leur permettre de rechercher de nouveaux débouchés et de lutter contre la propagande de leurs concurrents les mieux avisés.

Nous avons signalé en leur lieu ⁽¹⁾, les perfectionnements apportés par les fabricants troyens à leur matériel et à l'organisation de leur production. Mais trop souvent, comme le déclarait l'un d'entre eux, ils ne faisaient les transformations indispensables que poussés par les circonstances et les progrès ne se réalisaient que « timidement » avec, en général, un retard sensible sur les Anglais et les Saxons ⁽²⁾.

L'organisation commerciale laissait plus à désirer encore que l'outillage. Jusque vers 1870, la Bonneterie ne comptait guère que de petits fabricants spécialisés généralement chacun dans la production d'un article déterminé. La vente des produits fabriqués était assurée par l'intermédiaire d'un « Commissionnaire » qui se constituait grâce au concours de divers fabricants une collection complète d'articles de bonneterie qu'il présentait ensuite à la clientèle ⁽³⁾.

La fabrication de la bonneterie était ainsi dans une dépendance étroite du commerce. « On compte à Troyes, écrivait le 21 Juillet 1848 ⁽⁴⁾ M. Gréau aîné, plus de soixante maisons de commerce qui impriment le mouvement à la fabrication, soit en faisant distribuer des matières premières aux ouvriers par des contremaîtres qui dirigent et surveillent leurs travaux, soit en achetant les produits des fabricants qui font travailler pour leur compte. Cette situation se prolongea pendant plusieurs années. Mais elle n'était pas sans danger et elle n'était guère compatible avec la production en grand organisée dans les nouvelles usines. Il était nécessaire que le fabricant entrât en relations directes avec la clientèle pour connaître ses besoins ou même ses caprices. C'est ce que met en relief M. A. Poron dans un remarquable rapport présenté le 12 Février 1873 à l'Assemblée générale de la Société Industrielle et Commerciale de Troyes. « Quand vous aurez modifié votre matériel, conseillait-il, il faudra aller plus loin : il sera nécessaire d'étudier au dehors les besoins de la consommation étrangère, et lorsque vous les connaîtrez, de plier votre fabrication à ses exigences ». La recherche méthodique de nouveaux débouchés et l'organisation de relations commerciales régulières en dehors de la France, devaient compléter et seconder la pratique indus-

⁽¹⁾ Cf. ci-dessus, pp. 42 et sq.

⁽²⁾ Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

⁽³⁾ Renseignements fournis par M. Tremblot, des Etablissements Mauchauffée.

⁽⁴⁾ Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N°s 846 à 879. (Carton 879).

truelle des bonnetiers troyens. La comparaison avec ce qui se passait à l'étranger en montrait la nécessité. En 1873, la bonneterie troyenne était dans un état de gêne nettement marqué ⁽¹⁾. La mévente dont elle souffrait alors n'était pas « sensiblement causée par une plus grande importation des marchandises étrangères » ; elle résultait plutôt « de ce que les dernières saisons d'été et d'hiver ne (s'étaient) pas faites convenablement ». Or, dans un rapport présenté le 12 Mars 1873, à l'Assemblée générale de la Société Industrielle et Commerciale de Troyes, au nom du Comité de Filature et de Bonneterie ⁽²⁾, M. Ernest Douine constate qu'à la même époque « les fabrications de bonneterie d'Angleterre et de Saxe jouissent, au contraire, de la plus grande activité ». Il explique que « cette activité tient à la quantité de débouchés qu'elles ont sur tous les marchés du monde, où elles ont des relations commerciales solidement établies et où elles sont aidées même par les agents consulaires de leurs nations ». Mais l'industrie française de la bonneterie, n'ayant, elle, que la France comme débouché, « n'a pas la ressource, en temps de crise, de pouvoir redoubler d'activité dans l'offre sur les marchés étrangers et compenser ainsi le déficit de la demande en France » ⁽³⁾. Il paraît, en conséquence, nécessaire que la bonneterie française tente de se faire une place sur les marchés jusqu'alors fréquentés par les concurrents des autres nations. Dans le rapport cité ci-dessus, M. Douine expose dans quelles conditions défectueuses pour la bonneterie troyenne est alors organisée l'exportation. « Jusqu'à présent, écrit-il, les articles français de bonneterie ont été exportés par des maisons d'exportation qui, à très peu d'exception près, ne s'occupent que de composer des cargaisons avec n'importe quelle marchandise, pourvu qu'elles puissent réunir un poids déterminé d'avance et d'une valeur donnée. Pour cette raison, explique-t-il, les articles de Troyes n'y entrent généralement que dans une proportion minime et sans que ce soit leurs qualités qui les fassent rechercher, et pourtant, déclare-t-il avec fierté, en reprenant une phrase d'un rapport de M. Poron, sur ce terrain-là, nous n'avons rien à craindre de nos concurrents étrangers ». Il s'agit de trouver les remèdes à une pareille situation. « Il y aurait peut-être lieu, suggère M. Douine, pour les fabricants de bonneterie, d'essayer d'établir à frais communs à l'étranger, des comptoirs où, sur le dépôt de certaines quantités de marchandises à titre d'échantillons, ils pourraient provoquer des demandes de leurs articles ». Mais avant de s'engager dans cette voie, il serait nécessaire de

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(2) Ibidem.

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

connaître les marchandises qui conviendraient le mieux dans chaque pays. Dans ce but, le Comité de filature et de bonneterie proposait à la Société Industrielle et Commerciale « de prendre l'initiative de composer dans son local une sorte d'exposition des produits spéciaux d'exportation », et même « de voter une somme qui serait employée à procurer des échantillons à la fabrication de la bonneterie ». « Le moment serait d'autant plus opportun, remarquait le rapporteur du Comité, que les Etats-Unis de l'Amérique du Nord, avec lesquels nos relations d'affaires ont été entravées, d'abord par leur guerre de Sécession, puis par celle que la France a eu à soutenir en 1870-71, commencent à revenir sur le marché français et que d'autres centres de bonneterie en France sont déjà sollicités ».

A la suite du rapport de M. Douine, la Société Industrielle et Commerciale, chargea son Conseil d'administration (1) « d'étudier les voies et moyens de constituer la collection d'échantillons » demandée, « en vue de favoriser et de seconder dignement les incessants efforts faits par l'élément industriel de la bonneterie troyenne » (2).

La nécessité de trouver des débouchés amena l'organisation, dans la plupart des grandes usines créées ou renouvelées après 1870, d'un service commercial complet, permettant à l'industriel de faire visiter la clientèle et de lui présenter ses produits. La bonneterie troyenne prit une part de plus en plus grande dans le commerce d'exportation qui atteignit, pour l'ensemble de la

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(2) Nous croyons devoir signaler le rôle important joué dans le développement de la bonneterie et l'amélioration de la fabrication par la « Société Industrielle et Commerciale de Troyes », fondée en 1869. Cette Société s'assigne comme but le progrès de l'industrie et du Commerce dans le département de l'Aube. (Article 1^{er} des Statuts). Ses moyens consistent dans la recherche et la propagation des meilleures méthodes, des inventions, des économies et améliorations applicables à la fabrique et au commerce de Troyes et aux diverses industries du département, ainsi que dans le développement de tout ce qui peut contribuer à l'amélioration du sort des ouvriers et à leur perfectionnement moral. (Article 2 des Statuts). En fait, la Société devait s'occuper avant tout de la bonneterie et des industries annexes. Sur 104 membres fondateurs, elle comptait 31 fabricants de bonneterie, de Troyes, Romilly et Aix-en-Othe ; 18 négociants en bonneterie, dont un de Paris, et 16 filateurs. Les Bulletins mensuels ou trimestriels de la Société paraissent jusqu'en 1879. Elle est particulièrement active jusqu'en 1873 ; au cours de la période 1869-1873, elle se préoccupe à la fois de l'amélioration de la technique industrielle et de la technique commerciale de la bonneterie et c'est à elle que sont dûs, en grande partie, les progrès réalisés.

En 1873, des divisions apparaissent dans la Société ; des désaccords surgissent sur plusieurs points entre ses membres, des tiraillements se produisent entre commerçants et industriels. L'effectif de la Société se trouve réduit, le 10 décembre 1873, à 90 membres actifs à la suite de nombreuses démissions (18 annoncées à l'Assemblée générale du 10 décembre 1873). A partir de 1874, la Société manque de vitalité et végète jusqu'en 1879. Nous n'avons pu trouver la date exacte de sa dissolution.

En ce qui concerne la bonneterie, elle est remplacée, en fait, par « la Chambre Syndicale des Fabricants de bonneterie » fondée en 1883.

bonneterie française, en 1870, « 3.136.000 kilogrammes dépassant en valeur la somme de 47 millions » ⁽¹⁾. Mais la concurrence étrangère est toujours restée vive et les questions de traités de commerce et de tarifs douaniers n'ont pas cessé de demeurer au premier plan des préoccupations des bonnetiers troyens.

Les étapes du développement

Le développement continu de la bonneterie, à Troyes et dans l'Aube au cours du XIX^e siècle, ne s'est donc pas fait sans efforts ni difficultés. Les obstacles qu'eut à surmonter « la grande fabrication à ses débuts engendrèrent », à Troyes, « plus d'un mécompte et d'une catastrophe » ⁽²⁾. L'accroissement de la production, provoqué par le perfectionnement des métiers, sans recherche préalable des débouchés nécessaires à l'écoulement des produits, détermina, à différentes reprises, des crises au cours desquelles plusieurs maisons disparurent ⁽³⁾.

La bonneterie troyenne connut en revanche quelques périodes de prospérité exceptionnelle : entre toutes se distingue à ce point de vue la période qui s'étend de 1846 à 1870 ⁽⁴⁾. L'essor de la bonneterie, au cours de cette période, fut favorisé par un concours heureux de circonstances. Il y eut d'abord les améliorations déjà signalées à l'outillage : « perfectionnements des métiers circulaires à côtes, importation des métiers tubes (métiers standard) et des métiers rectilignes à mouvements rotatifs » ⁽⁵⁾. Mais il y eut également « des circonstances exceptionnelles parmi lesquelles » il convient de « citer en première ligne la construction du chemin de fer de Paris à Mulhouse » et « l'établissement de la succursale de la Banque » de France. A la faveur de ces perfectionnements de l'outillage et grâce aux « facilités données par les chemins de fer et la Banque, la fabrication de la Bonneterie atteignit (à Troyes), un degré de prospérité qu'elle n'avait pas encore connu » ; ses « produits furent recherchés et vendus à des prix rémunérateurs ; les salaires, qui s'étaient déjà élevés notablement dans la période précédente continuèrent à monter » ⁽⁶⁾. Cette

(1) Rapport du jury de l'Exposition de 1900.

(2) Aufauvre : Troyes et ses environs, p. 52.

(3) Il n'existe, à notre connaissance, dans l'Aube, qu'une seule fabrique de bonneterie dont la fondation soit antérieure à la Révolution de 1789 ; trois établissements datent d'avant 1830, trois ont été fondés de 1830 à 1850 ; tous les autres, sauf erreur, datent d'après 1850. (Archives de l'Inspection du Travail) et un grand nombre sont de fondation relativement récente.

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(5) Ibidem.

(6) C'est de cette époque que date la disparition de la tisseranderie à Troyes.

prospérité de la bonneterie provoqua l'installation d'un grand nombre de petits établissements nouveaux. « Les employés et les ouvriers intelligents et économes, profitèrent des facilités que leur donnait le prix élevé des façons et des marchandises pour améliorer leur position et bon nombre d'entre eux devinrent patrons à leur tour » (1).

La guerre de 1870 et l'occupation de Troyes par les Allemands pendant plusieurs mois, provoquèrent l'arrêt presque complet de la fabrication ; le matériel des chemins de fer était, en effet, à peu près entièrement utilisé par les Allemands, et il en résultait à la fois un arrivage difficile des matières premières et du charbon et une impossibilité quasi-absolue d'écouler les produits fabriqués (2). Mais cette crise dura peu ; la guerre de 1870, comme le remarque M. Mortier (3), « en supprimant brusquement toutes les sources de production et en épuisant le stock des produits fabriqués » provoqua par la suite un renouveau d'activité dans la fabrication. La bonneterie profita de cette reprise des affaires pour répandre et faire accepter ses nouveaux articles. Cette période d'activité intense dura jusque vers 1890, qui semble bien marquer le point culminant de l'histoire de la bonneterie troyenne, comme de la bonneterie française en général (4). De 1890 à 1900, la production accrue trouve l'écoulement de la plus grande partie de ses articles dans la consommation nationale sans cesse croissante et dont l'augmentation résulte à la fois de la baisse du prix de vente (5) qui permet d'atteindre une clientèle de plus en plus nombreuse et de la baisse de la qualité provoquant une usure plus rapide (6). Mais dès cette époque, les fabricants troyens se rendent compte qu'ils ne peuvent guère demander davantage à la consommation intérieure et ils s'inquiètent de trouver à leurs produits des débouchés au dehors, soit en Europe, soit hors d'Europe. Cette recherche des débouchés au dehors semble être l'objet principal des efforts des bonnetiers troyens à la fin du xix^e siècle et dans les premières années du xx^e. L'outillage de leurs usines, la qualité de leurs articles et leur organisation commerciale

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013.

(2) Ibidem.

(3) Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie, p. 52.

(4) Rapport du jury de l'Exposition de 1900.

(5) Dès 1890, le consommateur pouvait acheter à 7 fr. 50 la douzaine de bas qu'il devait payer 18 francs vers 1860. (Cf. A. Mortier : loc. cit., p. 85).

(6) Le Rapporteur du jury de l'Exposition de 1900 met bien en relief les conséquences de la baisse du prix de vente obtenue, en partie, par une baisse de la qualité. « Il (le bas) valait 2 fr. 50 la paire autrefois, on le paye aujourd'hui 0 fr. 65. Il ne vaut pas la peine qu'on le ravaude, on le jette ».

permettent aux principaux fabricants troyens de lutter avantageusement, dès la fin du XIX^e siècle, contre leurs concurrents étrangers (1).

Importance de la Bonneterie à Troyes et dans l'Aube au début du XX^e siècle

En France, Troyes est devenu, depuis le milieu du siècle, la première place de la bonneterie (2). Dès 1846, la production annuelle de la bonneterie troyenne est évaluée à 18 millions de francs ; la production totale de la France à la même époque pouvait être estimée à 55 millions environ (3). La fabrique troyenne produit ainsi à peu près le tiers de l'ensemble de la bonneterie française. En 1889, cette proportion se trouve encore légèrement accrue ; la production totale de la France est estimée à 175 millions de francs par le Rapporteur du jury de l'Exposition universelle, qui évalue à 60 millions la part du département de l'Aube. D'après l'« Evaluation de la production » publiée par le ministère du Commerce en 1919, la production de la bonneterie française en 1913 était encore approximativement de 175 millions (4) ; le chiffre d'affaires pour la bonneterie, dans l'ensemble du département de l'Aube, s'élevait à la même date à 100 millions de francs en chiffres ronds (5).

Dans l'Aube et à Troyes en particulier, la bonneterie et les industries annexes représentent la quasi-totalité de l'activité industrielle. Dès 1846, la bonneterie aurait occupé plus de 30.000 personnes (6). En 1848, la bonneterie et la filature auraient occupé dans le département près de 40.000 travailleurs (7). Nous n'avons aucun renseignement suffisamment précis pour nous permettre de chiffrer ensuite l'effectif occupé jusqu'en 1911. A cette date, la bonneterie et les industries annexes occupent 20.773 ouvriers (8) ; en 1914, elles font travailler encore environ 20.000 personnes, en chiffres ronds (9).

(1) Vers 1900, « Troyes reste maîtresse du marché dans l'Amérique du Sud, les Etats-Unis, l'Orient et l'Extrême-Orient ». (Ardoin-Dumazet, loc. cit., p. 86).

(2) Aufauvre : Troyes et ses environs, p. 53.

(3) A. Mortier : loc. cit., p. 96.

(4) Histoire du Commerce et de l'Industrie.

(5) Renseignement communiqué par M. Portal, Président du Conseil d'Administration des Etablissements Mauchauffée.

(6) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879 (Carton local N^o 869).

(7) Ibidem (Carton local N^o 879).

Ces chiffres nous paraissent quelque peu exagérés.

(8) Statistique générale de la France. Recensement de 1911. Résultats par départements.

(9) Archives de l'Inspection du Travail.

L'importance de la bonneterie dans l'Aube est devenue telle, au cours du ^{xix}^e siècle, que le mouvement de la population a suivi à peu près exactement le développement et l'évolution de la bonneterie. La population de l'ensemble du département n'a pas sensiblement varié : de 231.455 habitants en 1801, elle était passée à 246.163 en 1901 ; mais la population s'est nettement déplacée et s'est portée vers les centres adonnés à la fabrication de la bonneterie : Troyes, par exemple, est passé de 27.376 habitants en 1851 à 55.486 en 1911 ⁽¹⁾. L'étude de la répartition géographique de la bonneterie dans le département va nous permettre de mettre en relief l'influence qu'elle y exerce aujourd'hui.

La bonneterie au métier a donc pris à Troyes et dans l'ensemble du département de l'Aube, au cours du ^{xix}^e siècle, un développement qu'on peut vraiment qualifier d'extraordinaire. Il s'est traduit par une augmentation à peu près continue du nombre des métiers employés et des ouvriers occupés. La production et le chiffre des affaires traitées se sont accrus également d'une façon à peu près constante, malgré les crises inévitables qu'ont entraînées, à différentes reprises, les transformations profondes qui se sont opérées dans la fabrication et dans la vente des articles de bonneterie.

Mais cet essor de la bonneterie n'a pas été soudain. Il a été lent et progressif et n'est devenu définitif que vers le milieu du ^{xix}^e siècle. Pour que la bonneterie prît, à Troyes en particulier, la place prépondérante qu'elle occupe aujourd'hui, il fallut d'abord que la disparition successive des autres industries locales mît à sa disposition la main-d'œuvre abondante qui lui était indispensable. La bonneterie n'a pu triompher définitivement des industries concurrentes ou similaires que par un perfectionnement incessant de l'outillage, une concentration des moyens de fabrication et une organisation de la production et de la vente assez souple pour s'adapter à des transformations sans cesse renouvelées. Des progrès multiples et variés, heureusement combinés, ont permis à la fois d'améliorer la production et d'abaisser le prix de vente et c'est ainsi que la bonneterie troyenne a pu, au cours du ^{xix}^e siècle, acquérir une réputation sans cesse grandissante et se créer des débouchés où elle est restée longtemps sans concurrente.

(1) Statistique générale de la France. Recensement du 8 mars 1931.

CHAPITRE III

Répartition géographique actuelle de la Bonneterie

L'industrie de la bonneterie dans le département de l'Aube est nettement localisée. Son extension est limitée, à de rares et récentes exceptions près, à la partie de la Champagne crayeuse située au N.-O. de Troyes et au Pays d'Othe. Le N.-E. et le S.-E. du département sont, jusque vers 1920, restés à peu près complètement étrangers à la bonneterie. Une ligne allant d'Arcis-sur-Aube à Ervy-le-Châtel, en passant par Troyes, séparait nettement l'une de l'autre, jusqu'à cette date, les deux parties du département où l'on faisait et où l'on ne faisait pas de bonneterie.

Depuis 1920, des essais ont été tentés par un certain nombre de maisons, de Troyes pour la plupart, pour implanter la bonneterie dans les régions où elle n'avait pas été pratiquée jusqu'alors. Mais ces essais n'ont pas eu une très grande ampleur et ils n'ont encore abouti nulle part au développement, ou même seulement à la création, d'un véritable centre bonnetier.

La bonneterie qui s'est substituée, à peu près partout dans le département, aux anciennes industries textiles locales dès la fin du XVIII^e siècle, mais surtout au cours du XIX^e (1), n'a guère dépassé leur aire d'extension ; là par contre, elle s'est développée avec succès. L'association du travail industriel au travail agricole est, en général, une conséquence de la pauvreté du sol. « Dans un pays aussi peu fortuné que la Champagne Pouilleuse, la petite industrie s'est trouvée, de bonne heure, associée, dans une large mesure, à la culture et les populations rurales ont cherché dans le travail industriel un supplément de ressources » (2). La bonneterie, en prenant la place de la

(1) Cf. chapitres I et II passim.

(2) E. Chantriot : La Champagne, p. 137.

filature et de la tisseranderie, a bénéficié de cette antique association et le secret de sa diffusion et de son succès dans les campagnes au cours de la première moitié du XIX^e siècle réside, à n'en pas douter, dans la facilité avec laquelle elle se prêtait au travail à domicile pour occuper les loisirs du cultivateur et des membres de sa famille au cours des mois de morte saison. Dans la région d'Arcis-sur-Aube, de Méry-sur-Seine, de Marigny-le-Châtel, les habitants n'ont d'abord vu dans la bonneterie qu'un complément de la culture. Ils restaient agriculteurs avant tout et utilisaient le supplément de ressources qu'elle leur procurait pour agrandir leur domaine ⁽¹⁾.

Dans le Pays d'Othe, de même, les industries textiles, dont la bonneterie est la dernière en date, semblent avoir répondu à une nécessité ⁽²⁾. La population y était encore à la fin du XVIII^e siècle « beaucoup plus dense qu'aujourd'hui et la terre donnait moins de fruits ; les manouvriers devaient s'expatrier et allaient faire la moisson en Champagne et en Brie ; la masse des journaliers devait chercher, en dehors de la culture, un supplément d'existence » ⁽³⁾. Et par là s'explique le développement qu'a pris la bonneterie dans le Pays d'Othe, au cours du XIX^e siècle ⁽⁴⁾.

Lorsque le sol était assez riche pour les nourrir, les habitants ne s'occupaient que de culture et dédaignaient la bonneterie. Dans l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube, par exemple, « le canton de Chavanges ne comptait (en 1820) que peu de bonnetiers ; cette contrée étant très fertile, les habitants n'avaient pas besoin d'ajouter cette occupation aux pénibles travaux des champs » ⁽⁵⁾. Depuis, la bonneterie ne s'y est pas développée davantage. Elle ne s'est implantée, à vrai dire, dans aucune partie du département relevant de la Champagne humide : la culture et l'élevage, associés par endroits à l'exploitation forestière, suffisent à occuper les habitants dans les cantons de Brienne-le-Château, de Lusigny, de Soullaines, de Vendeuvre, de Bouilly, de Chaource et d'Ervy-le-Châtel.

La bonneterie ne s'est pas développée non plus jusqu'à ces dernières années, dans la partie du département désignée sous le nom de Barrois, et plus connue encore sous la désignation de

(1) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879 (Carton N^o 879).

Cf. aussi chapitre II, pp. 52 et sq.

(2) Cf. Fromont : Le Pays d'Othe, pp. 166 et sq.

(3) Cf. Fromont : Le Pays d'Othe, p. 67.

(4) Dans le Pays d'Othe, le travail du bois aurait pu fournir aux habitants le supplément de ressource indispensable. Mais l'homme s'est détourné du travail du bois pour se livrer à l'industrie textile : « c'est un acte de pure volonté, on ne peut que le constater » (Fromont : loc. cit., p. 162).

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 1075.

région des deux Bars (Bar-sur-Seine et Bar-sur-Aube). Cette région, assez accidentée, qui comprend les cantons de Bar-sur-Aube, Essoyes, Bar-sur-Seine, Mussy-sur-Seine et les Riceys, est constituée, en grande partie, par des plateaux boisés ou par des coteaux consacrés à la culture de la vigne. La vigne, exigeante en main-d'œuvre, et l'exploitation des forêts jointes à quelques industries locales très anciennes (verrerie et métallurgie), ont suffi à l'activité des habitants. L'installation de quelques établissements de bonneterie, peu importants du reste, dans cette région, constitue une innovation toute récente et qui ne semble pas appelée à un grand succès.

La répartition actuelle de la bonneterie dans le département de l'Aube, nous paraît la consécration de survivances anciennes intimement liées à des causes géographiques profondes : la bonneterie occupe encore aujourd'hui les régions dans lesquelles, depuis très longtemps, l'activité des habitants a été consacrée en partie au travail des fibres textiles. Mais la bonneterie a dû, au cours du *xix*^e siècle, s'adapter aux conditions nouvelles du travail industriel ; la facilité et la rapidité de cette adaptation ont amené de grands changements dans l'importance relative des divers centres bonnetiers du département, provoquant le déclin des uns et un essor remarquable de quelques autres.

On peut distinguer encore actuellement cinq centres distincts de bonneterie dans le département. Ce sont :

Arcis-sur-Aube ;

Romilly-sur-Seine ;

Marigny-le-Châtel et Fontaine-les-Grès ;

Le Pays d'Othe avec Aix-en-Othe et Estissac ;

Troyes et sa banlieue.

Il faut y ajouter quelques centres sporadiques créés tout récemment dans la région des deux Bars.

I. — ARCIS-SUR-AUBE

Arcis-sur-Aube est le plus ancien centre de bonneterie du département ⁽¹⁾. Le métier à bas y est introduit clandestinement dès avant 1730 ; son emploi y est officiellement autorisé par un arrêt du Conseil du 29 Décembre 1733, par dérogation aux dispositions de l'arrêt du Conseil du 30 Mars 1700. La bonneterie, dont l'introduction à Arcis répondait à un véritable besoin, connaît dans cette ville un succès rapide. Elle utilise la main-d'œuvre rendue disponible par le déclin de la tisseranderie et autres industries textiles. Grâce aux qualités de cette main-d'œuvre, déjà expérimentée dans le travail des matières

(1) Cf. chapitre I, pp. 21 et sq.

textiles, la fabrication de la bonneterie à Arcis acquiert rapidement une réputation qui lui vaut la clientèle de la Cour ⁽¹⁾. Son développement est très rapide au cours du XVIII^e siècle. Elle prend, à partir de 1750, les caractères de la grande industrie : Nous avons déjà vu ⁽²⁾ qu'un sieur Guillaume, maître bonnetier, occupait à lui seul 520 personnes et possédait 68 métiers. D'Arcis, la bonneterie se répand dans les localités des environs, Pouan, Les Grandes-Chapelles, Méry. Jusqu'à la veille de la Révolution de 1789, Arcis-sur-Aube reste le premier centre de bonneterie du département, sinon par le nombre des métiers ⁽³⁾, du moins par la qualité et l'importance de la fabrication.

La Révolution de 1789 a sur la bonneterie, à Arcis, des répercussions fâcheuses ⁽⁴⁾ : elle amène la disparition de la fabrication en grand et place Arcis dans la dépendance de Troyes pour la vente de ses produits ⁽⁵⁾. C'est de cette époque que date la dispersion de la fabrication dans un grand nombre de petits ateliers familiaux installés, soit à Arcis même, soit dans les villages voisins.

Le Premier Empire, avec le Blocus Continental et l'invasion de 1814, accentue la crise dont souffre la bonneterie à Arcis-sur-Aube. La situation pénible de cette industrie pendant la période de la Révolution et de l'Empire, ressort des expositions nationales organisées de 1789 à 1806 : aucun fabricant d'Arcis n'obtient de récompense ou de mention, alors que la bonneterie troyenne est récompensée à deux d'entre elles ⁽⁶⁾.

La bonneterie d'Arcis se relève à partir de la Restauration et elle connaît, jusque vers 1850, une période de prospérité marquée. L'exposition nationale de 1819 atteste que la fabrication d'Arcis-sur-Aube est de qualité supérieure à celle de Troyes : sur trente-cinq récompenses accordées, Arcis en obtint cinq, alors que Troyes n'en avait que deux ⁽⁷⁾.

Le nombre des métiers à bonneterie augmente régulièrement jusque vers 1850 dans l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube : en 1820, il s'élève à 2.038 ; en 1823, à 2.413 ; en 1826, à 2.635. Ces métiers sont répartis entre un grand nombre de communes ; Arcis, qui comptait 400 métiers en 1787, n'en a que 300 en 1820,

(1) La protection du Sire Grassin, Directeur général des Monnaies et seigneur d'Arcis, ne fut pas étrangère à cette réputation.

(2) Cf. chapitre I, p. 23.

(3) 400 contre 500 à Troyes, en 1787 (Procès-verbal de l'Assemblée de Champagne).

(4) Cf. chapitre II, p. 38.

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(6) Cf. A. Mortier : loc. cit., p. 32.

(7) Cf. A. Mortier : loc. cit., p. 33.

399 en 1823 et 321 en 1826. Le tableau ci-dessous indique les communes qui, à ces mêmes dates, possédaient le plus grand nombre de métiers (1).

Noms des Communes	Nombre des métiers en :		
	1820	1823	1826
Arcis-sur-Aube.	300	399	321
Torcy-le-Grand.	55	61	62
Charmont.	27	39	55
Voué.	30	73	57
Plancy.	102	111	129
Salon.	93	109	110
Les Grandes-Chapelles. . . .	140	167	167
Les Petites-Chapelles. . . .	73	80	95
Châtres.	54	76	95
Chauchigny.	78	75	93
Saint-Oulph.	38	46	60
Charny-le-Bachot.	49	60	68
Pouan-la-Vallée.	52	86	88
Méry-sur-Seine.	64	104	90

La fabrication de la bonneterie dans toute cette région, est étroitement associée à la pratique agricole. Elle est florissante, jusque vers 1860, dans un grand nombre de petits ateliers de famille, installés un peu partout et en particulier dans les nombreux villages qui se pressent tout le long de la vallée de l'Aube : Saint-Nabord, Torcy-le-Grand, Torcy-le-Petit, Champigny et bien d'autres (2). La population de toutes ces localités est composée uniquement de cultivateurs et de bonnetiers et le plus souvent d'agriculteurs-bonnetiers. Arcis-sur-Aube reste « le centre de la fabrication de la bonneterie en tout genre » et les bonnetiers, dispersés dans l'arrondissement, travaillent presque tous à façon pour les maisons d'Arcis (3). Grâce à cette dispersion de la fabrication, l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube est, jusque vers 1860, à la fois « agricole et manufacturier » (4). En 1848, sur une population totale de 36.625 habitants, 10 à 12.000 sont occupés à la bonneterie. A la même époque, il existait dans l'arrondissement 3.446 métiers à bonneterie, dont 1.946 étaient consacrés à la fabrication des bas et tricotés divers ; les autres étaient employés à la fabrication des gants. La bonneterie

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075 (L'Arcisien de 1861).

(2) Cf. Chantriot : La Champagne, p. 141.

P. Finot : L'Aube et ses bords, pp. 89 et sq.

(3) Cf. P. Finot : loc. cit.

(4) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N°s 846 à 879 (Carton N° 879).

utilisait alors environ 160.000 kilogrammes de matières premières par an et les produits fabriqués représentaient, en chiffres ronds, une valeur de 4.450.000 francs ⁽¹⁾.

Mais, dès cette époque, Arcis le cède en importance à Troyes : la production industrielle de l'arrondissement d'Arcis-sur-Aube n'est plus, en 1847, que la moitié de celle de l'arrondissement de Troyes ⁽²⁾. La différence s'accroît à partir de 1850, au détriment d'Arcis. Le nombre des métiers augmente peu de 1830 à 1860 ; à cette date, il est sensiblement le même qu'en 1848 et a plutôt tendance à diminuer. Le renouvellement de l'outillage, d'autre part, se fait plus lentement encore qu'à Troyes. En 1860, il n'y a pas, dans l'arrondissement d'Arcis, de métiers circulaires ⁽³⁾, alors que 400 de ces métiers fonctionnaient à Troyes dès 1847 et que leur nombre s'élevait à 1.000 en 1868 ⁽⁴⁾. Il en résulte, pour Arcis, au point de vue de la fabrication, une infériorité qui ne fait que s'aggraver au cours du XIX^e siècle. On ne rencontre guère, dans la région d'Arcis, même vers 1900, que des métiers hollandais à une ou deux têtes, qui ne peuvent rivaliser, au point de vue du rendement, avec les métiers circulaires de grand diamètre ou avec les métiers Cotton à huit, douze ou dix-huit têtes.

En ce qui concerne la qualité, la fabrication d'Arcis-sur-Aube conserve sa réputation. Deux maisons importantes de Paris, spécialisées dans la bonneterie fine, établissent leurs fabriques à Arcis-sur-Aube vers 1830 ; elles obtiennent, l'une et l'autre, des récompenses à l'exposition universelle de 1855 ⁽⁵⁾. A l'exposition organisée à Troyes en 1860, tous les fabricants arcisiens qui y ont participé obtiennent des récompenses ⁽⁶⁾. Aujourd'hui encore, la situation n'a pas changé. De l'avis des spécialistes les plus compétents, la main-d'œuvre de la région d'Arcis-sur-Aube est de premier choix et fort recherchée pour la fabrication des articles de luxe en fin. Les métiers hollandais, qui continuent à être employés en grand nombre par les façonniers de la région, se prêtent d'ailleurs à un travail délicat et permettent, mieux que tout autre outillage, la fabrication des articles de haute fantaisie, dont l'exécution doit être particulièrement soignée.

(1) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879 (Carton N^o 869).

(2) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879 (Carton N^o 869).

La production industrielle de l'arrondissement d'Arcis devient même moins importante que celle de l'arrondissement de Nogent-sur-Seine, en raison du développement rapide de Romilly-sur-Seine.

(3) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 1075.

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 3013.

(5) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 1075.

(6) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 1075.

Mais l'importance de la région d'Arcis-sur-Aube, en ce qui concerne la fabrication de la bonneterie, a bien diminué. Les petits ateliers de bonneterie n'ont pas pu résister à la concentration du travail, qui s'est opérée au profit des grandes usines de Troyes et dans beaucoup de localités, où ils existaient encore en 1860, ils ont aujourd'hui disparu.

Arcis même n'a conservé que quelques ateliers de bonneterie, qui ont juste permis à la population de rester stationnaire depuis 1851 (1).

En 1914, on comptait à Arcis-sur-Aube vingt établissements de bonneterie, occupant un total de 372 ouvriers (2) ; deux seulement occupaient plus de 100 ouvriers et deux autres plus de 30. La plupart des autres établissements, dont plusieurs travaillaient à façon pour des maisons importantes de Troyes ou d'Arcis, ne comptaient que quelques ouvriers, généralement moins de 10.

En dehors d'Arcis-sur-Aube, quelques communes seulement du canton comptaient un petit nombre d'ouvriers bonnetiers, travaillant le plus souvent dans des ateliers de famille. Herbissey comptait 10 ouvriers bonnetiers, répartis dans 4 ateliers familiaux ; Nozay, 1 atelier familial, occupant 2 ouvriers ; Pouan-les-Vallées, 2 ateliers, avec 6 ouvriers ; Saint-Remy-sous-Barbuise, 1 atelier, avec 5 ouvriers ; Villiers-Herbissey, 2 ateliers, occupant 4 ouvriers.

Dans le canton de Ramerupt, il n'existait plus qu'un atelier de famille, occupant deux ouvriers, dans la commune de Lhuître. La bonneterie avait ainsi complètement disparu, en 1914, des localités de la vallée de l'Aube en amont d'Arcis, alors qu'elle y prospérait encore aux alentours de 1860.

La fabrication de la bonneterie était restée plus importante dans le canton de Méry-sur-Seine et en particulier dans la vallée de la Seine. La bonneterie, dans cette région, bénéficiait du développement des grands établissements de Romilly et de Troyes qui, avec ceux d'Arcis, contribuaient à donner aux nombreux petits ateliers dispersés dans un grand nombre de communes, du travail à façon. Depuis 1860, la bonneterie avait disparu de plusieurs localités (3) ; mais elle était encore pratiquée dans un nombre important de communes : à Chapelle-Vallon, Droupt-Saint-Basles, Les Grandes-Chapelles, Méry, Plancy, Premierfait, Saint-Mesmin, Salon et Savières. La fabrication était extrêmement dispersée et les établissements de plus de 10 ouvriers étaient l'exception : 78 établissements, dont

(1) 2.652 habitants en 1851 ; 2.845 en 1872 ; 2.746 en 1901 ; 2.727 en 1931.

(2) Archives de l'Inspection du Travail.

(3) Notamment à Charny-le-Bachot, à Viâpres-le-Grand et à Viâpres-le-Petit.

33 ateliers de famille, occupaient un total de 290 ouvriers. Les deux centres les plus importants étaient Plancy et Les Grandes-Chapelles, où la fabrication remontait aux débuts mêmes de la bonneterie au métier : à Plancy, il existait, en 1914, 12 établissements, dont 6 ateliers de famille seulement, occupant 94 ouvriers ⁽¹⁾. Aux Grandes-Chapelles, le travail était beaucoup plus émietté : on y comptait, en 1914, 39 ateliers, dont 16 ateliers de famille, occupant un total de 63 ouvriers ; aucun atelier ne comptait plus de trois ouvriers.

Ces chiffres, mieux qu'aucun commentaire, donnent une idée précise du caractère que revêtait dans cette région, en 1914, le travail de la bonneterie.

En 1930, la situation s'était sensiblement modifiée.

A Arcis même, on ne comptait que 13 établissements au lieu de 20 en 1914 ; mais ils occupaient 515 ouvriers au lieu de 372 et ils fournissaient, en outre, du travail à 374 ouvrières à domicile. Les cinq ateliers familiaux, qui existaient en 1914, avaient disparu en 1930.

Dans le canton, en dehors d'Arcis, on ne fait plus de bonneterie que dans deux communes : à Pouan-les-Vallées où 7 établissements occupent 14 ouvriers et à Voué, où se trouve un atelier avec 4 ouvriers. Les 10 ateliers familiaux, qui existaient dans le canton en 1914, ont disparu en 1930.

On constate ainsi que le nombre des établissements a diminué et que le nombre des ouvriers a plus que doublé si l'on compte les ouvrières à domicile. La fabrication s'est donc nettement concentrée et à peu près uniquement à Arcis même. Le fait apparaît particulièrement frappant si l'on remarque que, sur les 533 ouvriers du canton, 515 sont occupés par les établissements d'Arcis ⁽²⁾ ; enfin, il convient de signaler que, parmi les 13 établissements d'Arcis, deux d'entre eux occupaient, en 1930, l'un près de 300 ouvriers et l'autre plus de 100. La fabrication s'est donc industrialisée à Arcis-sur-Aube dans de grandes usines, comme à Troyes.

Le même travail de concentration s'est opéré également dans le canton de Méry-sur-Seine et d'une façon aussi nette.

En 1914, on y trouvait 78 établissements répartis dans 10 communes et occupant 290 ouvriers ; parmi ces 78 établissements, on comptait 33 ateliers de famille, employant de 1 à 3 ouvriers.

En 1930, il n'existait plus que 27 établissements répartis dans 4 communes seulement ; le nombre des ateliers de famille avait diminué de 33 à 6. Le nombre des ouvriers occupés avait légèrement augmenté : il était passé de 290 à 308, auxquels il

(1) Dont plus de 40 dans le même établissement.

(2) Sans compter les 374 ouvrières à domicile signalées ci-dessus.

convient d'ajouter 99 ouvrières à domicile. Mais surtout, le travail de la bonneterie s'était concentré dans deux localités : à Méry-sur-Seine où 8 établissements employaient 143 ouvriers, plus 12 ouvrières à domicile et à Plancy où 5 établissements occupaient 134 ouvriers, plus 87 ouvrières à domicile.

La commune des Grandes-Chapelles, où le travail de bonneterie est resté dispersé dans de petits ateliers, a beaucoup perdu de son importance : on y trouvait, en 1914, 39 établissements, dont 16 ateliers de famille, occupant 63 ouvriers ; en 1930, on n'y rencontrait plus que 13 établissements, dont 3 ateliers de famille, occupant 27 ouvriers seulement.

Plancy et Méry-sur-Seine, par contre, ont beaucoup gagné en importance. Cela tient à ce que des maisons d'Arcis, de Troyes ou de Romilly, y ont installé des succursales, occupant jusqu'à plus de 70 ouvriers. Méry a bénéficié incontestablement du développement de la bonneterie à Romilly-sur-Seine depuis 1914. Méry se rattache beaucoup plus aujourd'hui à Romilly et à Troyes qu'à Arcis-sur-Aube.

En résumé, le travail de la bonneterie, dans l'ancien arrondissement d'Arcis, est aujourd'hui concentré dans quelques grandes usines installées d'une façon moderne à Arcis, à Plancy et à Méry-sur-Seine. Les petits ateliers ruraux, ateliers de famille le plus souvent, ont sensiblement diminué en nombre et ils paraissent voués à une disparition à peu près complète. Cela tient, d'une part, à ce que leur outillage ne peut rivaliser avec celui des grandes usines ; mais cela tient aussi, d'autre part, à ce que les jeunes générations préfèrent nettement le travail en usine. C'est ainsi que plusieurs des communes de la région d'Arcis, dans lesquelles la bonneterie a disparu depuis 1914, fournissaient, en 1930, un nombre important d'ouvriers bonnetiers, qui venaient travailler à Troyes où ils se rendaient chaque jour par chemin de fer ou tout autre moyen. La gare de Saint-Mesmin, par exemple, a délivré, au cours de la première semaine d'Avril 1930, 52 cartes d'abonnement de travail à destination de Troyes, à peu près exclusivement à des ouvriers bonnetiers ; au cours de la première semaine d'Avril 1926, la même gare n'avait délivré que 22 cartes d'abonnement (1). La plupart des localités desservies par une ligne de chemin de fer, d'Arcis à Troyes et de Méry à Troyes, fournissaient ainsi, en 1930, aux usines de bonneterie de Troyes, un contingent important d'ouvriers, ce qui explique la disparition de la bonneterie dans plusieurs des communes où elle était autrefois pratiquée.

(1) Renseignements fournis à l'Inspection du Travail par le Service d'exploitation des chemins de fer de l'Est à Troyes.

II. — ROMILLY-SUR-SEINE ET LA VALLÉE DE LA SEINE

Romilly-sur-Seine constitue aujourd'hui, après Troyes, le principal centre de fabrication de bonneterie du département.

La bonneterie semble avoir gagné Romilly, d'Arcis-sur-Aube par Méry-sur-Seine. Il existe, au XVIII^e siècle, des bonnetiers dans la plupart des localités de cette région. Les premiers bonnetiers apparaissent à Romilly, avant 1860 : à cette date, des fabricants de bas au métier travaillent à Romilly pour des marchands merciers de Troyes ⁽¹⁾. Jusque vers 1830, la fabrication de la bonneterie à Romilly reste dans une étroite dépendance d'Arcis et surtout de Troyes. Mais à partir de cette date, elle se développe rapidement et Romilly constitue, dès lors, un centre indépendant.

En 1847, il existe dans l'arrondissement de Nogent-sur-Seine, 3.811 métiers, dont 3.400 sont occupés ⁽²⁾. Romilly constitue de beaucoup le centre le plus important de l'arrondissement ; on y compte 1.300 métiers de bonneterie, occupant plus de 3.000 travailleurs ⁽³⁾. En 1855, Romilly possède la plus grande partie des 3.500 métiers de l'arrondissement ⁽⁴⁾.

L'évolution de la fabrication se fait à Romilly, dans le même sens qu'à Troyes : le travail se concentre dans des usines occupant un nombre important d'ouvriers et pourvues d'un outillage perfectionné. L'inauguration, le 18 Octobre 1863 ⁽⁵⁾, d'une « Halle de la Bonneterie », témoigne de l'importance acquise à Romilly par la production et le commerce de la bonneterie.

La bonneterie attire la population des campagnes voisines à Romilly qui, de 3.738 habitants en 1851, passe à plus de 9.000 au recensement de 1901.

L'installation à Romilly, par la Compagnie de l'Est, d'ateliers dans lesquels elle construit et répare son matériel, contribue également, dans la seconde moitié du XIX^e siècle, à accroître l'activité et l'animation de la ville ⁽⁶⁾. Mais ces ateliers sont loin d'avoir l'importance des fabriques de bonneterie ⁽⁷⁾. La bonneterie en bénéficie par contre-coup : la main-d'œuvre masculine est occupée dans la métallurgie et la main-d'œuvre féminine trouve à s'employer dans l'industrie textile. Il est

(1) Bibliothèque de Troyes : Réserve D, N° 36, pièce 10.

Cf. chapitre I, p. 30.

(2) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N°s 846 à 879 (Carton N° 869).

(3) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N°s 846 à 879 (Carton N° 879).

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 1075.

(5) Soccard : Extrait de l'Aube.

(6) Cf. Ardoin-Dumazet : loc. cit., p. 72.

(7) Cf. Chantriot : loc. cit., p. 145.

permis de penser, en outre, que c'est la présence d'une industrie métallurgique préexistante qui a amené le développement à Romilly de la construction de métiers de bonneterie et de leurs divers accessoires.

Le mouvement d'affaires de la bonneterie s'était rapidement développé à Romilly dans les dernières années du xix^e siècle et il atteignait, dès cette époque, un chiffre important. L'expédition des articles de bonneterie, par petite vitesse, à la gare de Romilly-sur-Seine, s'élevait à 644.937 kilogrammes en 1890 ; en 1900, ce chiffre était presque doublé et atteignait 1.106.136 kilogrammes (1).

Romilly-sur-Seine s'est fait une place à part dans la bonneterie : à côté de l'industrie du tricot proprement dite, plusieurs maisons se sont spécialisées dans la fabrication du tissu caoutchouté.

L'évolution de la fabrication, dans la région de Romilly, présente les mêmes caractères, plus accentués encore, que dans la région d'Arcis-sur-Aube. Pratiquée à peu près uniquement dans de petits ateliers de famille, jusque vers le milieu du xix^e siècle, la bonneterie est aujourd'hui produite, en presque totalité, par des ouvriers travaillant en usine. Les grands établissements de Romilly fournissent, en outre, du travail à de nombreux façonniers des communes voisines et à un nombre important d'ouvrières à domicile.

Dès 1914, Romilly est, après Troyes, le centre industriel le plus important du département. La fabrication de la bonneterie proprement dite, se fait dans 61 établissements, occupant 1.114 ouvriers ; le tissu élastique est travaillé dans 12 établissements, occupant 683 ouvriers. Les industries complémentaires se sont également développées à côté de la bonneterie elle-même : 11 établissements, occupant 205 ouvriers, se consacrent aux travaux d'apprêt et de finition des produits de bonneterie. Enfin, deux établissements, employant une trentaine d'ouvriers, fabriquent des aiguilles de bonneterie. Au total, plus de 2.000 ouvriers travaillaient à Romilly, en 1914, à la bonneterie ou à des industries annexes. Dès cette époque, la fabrication en usine dominait nettement. Sur 84 établissements, on ne comptait que 9 ateliers familiaux, n'occupant chacun que quelques ouvriers (2). La part la plus importante dans la fabrication de la bonneterie, revenait à deux établissements occupant, l'un près de 200 ouvriers, l'autre près de 550. Quant aux autres maisons, une employait de 30 à 50 ouvriers, et une de 20 à 30. L'effectif de la plupart des établissements restait

(1) Cf. Chantriot : loc. cit., p. 145 (D'après les évaluations de la Chambre de Commerce de Troyes).

(2) 2 à 5 au maximum.

inférieur à 20 et même à 10 ouvriers : 34 établissements occupaient un personnel de 1 à 5 ouvriers.

La fabrication du tissu caoutchouté était encore plus concentrée que celle de la bonneterie proprement dite ; parmi les 12 établissements qui s'y livraient et qui occupaient au total 683 ouvriers, l'un en comptait plus de 200, un deuxième près de 150, et deux autres de 80 à 100 ; deux établissements seulement occupaient moins de 10 ouvriers.

En dehors de Romilly, la fabrication et le travail de la bonneterie étaient dispersés dans un grand nombre de petits ateliers, des ateliers familiaux pour la plupart. A Maizières-la-Grande-Paroisse, par exemple, sur un total de 23 établissements, on comptait, en 1914, 14 ateliers de famille ; ces 23 établissements fournissaient du travail à 63 ouvriers et aucun n'avait un personnel de plus de 5 ouvriers.

L'extension de la bonneterie était limitée, à peu de chose près, au canton de Romilly. A Nogent-sur-Seine même, on ne comptait, en 1914, aucun établissement de bonneterie. Dans le canton de Nogent, on n'en rencontrait que dans deux communes, à Pont-sur-Seine et à Trainel : au total trois établissements, occupant ensemble 17 ouvriers. Dans le canton de Villenauxe, on ne faisait de la bonneterie qu'à Villenauxe même et à Dival, hameau important de la commune. La fabrication y présentait le même caractère de concentration qu'à Romilly : sur 6 établissements, occupant 81 ouvriers, l'un en comptait 24, et deux autres chacun 20. Les trois autres établissements étaient des ateliers familiaux de peu d'importance.

La fabrication se concentrait déjà, en 1914, autour de Romilly, dans cette partie de la vallée de la Seine. La situation de la bonneterie dans cette région, en 1930, accuse davantage encore la prépondérance acquise par Romilly. La bonneterie et les industries qui s'y rattachent occupent, à cette date, à Romilly même, 4.272 ouvriers travaillant en atelier et 368 ouvrières à domicile, soit une augmentation de 2.500 ouvriers depuis 1914. Le nombre des établissements, travaillant à la bonneterie proprement dite, est passé de 61 à 76, avec plus de 2.200 ouvriers. La fabrication du tissu caoutchouté s'est développée davantage encore que celle de la bonneterie : de 12, le nombre des établissements est passé à 55 et l'effectif du personnel occupé s'est élevé, de 683 en 1914, à 1.687 en 1930, avec en plus 141 ouvrières à domicile (1).

(1) L'industrie française du tissu élastique occupait, en 1930, un total de 10.000 ouvriers répartis surtout dans les régions de Saint-Etienne, Saint-Chamond, Rouen, Romilly-sur-Seine et la région parisienne.

[Chambre des Députés. Annexe au procès-verbal de la séance du 29 février 1932].

La construction des métiers, à peu près inexistante en 1914, occupait, en 1930, près de 200 ouvriers.

La fabrication des aiguilles et l'apprêt sont restés à peu près stationnaires de 1914 à 1930.

La concentration de la fabrication s'est nettement accentuée. Le tissu de bonneterie est fabriqué, en 1930, dans 26 établissements, occupant 2.079 ouvriers, mais les petits établissements ont en grande partie disparu : on n'en compte plus que 3, employant moins de 5 ouvriers ; 9 occupent de 15 à 50 ouvriers ; 2 emploient, l'un plus de 100 et l'autre près de 300 ouvriers ; enfin, une seule maison, de beaucoup la plus importante, fait travailler, en 1930, plus de 1.200 ouvriers.

La plupart des petits établissements se consacrent, en 1930, à l'apprêt et à la bonneterie à façon : 50 établissements faisant travailler 283 ouvriers, et parmi eux 3 ateliers de famille de 1 ouvrier chacun, pour la bonneterie à façon ; 12 établissements, occupant 170 ouvriers pour l'apprêt.

Les communes des environs de Romilly ont subi, visiblement, l'attraction de ce centre : à Crancey, par exemple, où il existait, en 1914, 4 établissements de bonneterie occupant 15 ouvriers, il n'y a plus, en 1930, que 2 ateliers, avec un total de 5 ouvriers. Le fait apparaît encore avec plus de netteté à Maizières-la-Grande-Paroisse : le nombre des ouvriers, travaillant à la bonneterie, est resté à peu près stationnaire ⁽¹⁾, mais le nombre des établissements, et particulièrement celui des ateliers familiaux, a sensiblement diminué : de 23 en 1914, il est tombé à 15 en 1930 et dans ce total, on ne compte plus que 2 ateliers familiaux, contre 14 en 1914.

Dans le canton de Nogent-sur-Seine, la situation est restée sans grand changement dans les deux communes où la bonneterie était pratiquée en 1914, à Pont-sur-Seine et à Trainel. Il y a lieu de noter l'introduction, depuis 1914, de la bonneterie à Nogent-sur-Seine, où une maison de Troyes avait, en 1930, une succursale qui occupait une trentaine d'ouvriers. Deux autres établissements occupaient ensemble une vingtaine d'ouvriers.

A Villenauxe, la bonneterie paraît en régression : les deux ateliers familiaux qui existaient en 1914, ont disparu en 1930. Le nombre des ouvriers bonnetiers est tombé de 81 en 1914, à 65 en 1930. Il ne subsiste, en réalité, que deux établissements de quelque importance, occupant l'un une quarantaine, l'autre une vingtaine d'ouvriers.

Le 18 Octobre 1863, lors de l'inauguration de la halle de la bonneterie, le Maire de la ville déclarait, dans une allocution, que Romilly aspirait à devenir un centre industriel ⁽²⁾. Ce rêve

(1) 63 en 1914 et 69 en 1930.

(2) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 1389 à 1491 (Carton N^o 1395).

est devenu rapidement une réalité. Romilly qui, au début du xix^e siècle, n'était encore qu'une bourgade dont les rues elles-mêmes avaient dû être conquises sur des terrains marécageux et presque impraticables (1), fut transformée, en quelques années, grâce à la bonneterie. Dès le milieu du siècle, elle ne le cédait, en importance, qu'au chef-lieu du département et ses habitants en concevaient déjà un certain orgueil (2). Depuis cette époque, le développement de Romilly a continué et son importance comme « centre industriel » s'est considérablement accrue. De 1914 à 1930, en particulier, le travail de la bonneterie s'y est centralisé au détriment des communes environnantes, dont les petits ateliers ne pouvaient guère soutenir la concurrence de la grande fabrication, organisée dans les usines de Romilly.

Si la fabrication, dispersée dans de petits ateliers, a pu se maintenir dans un certain nombre de communes du canton de Romilly, dans la région de Marigny-le-Châtel et de Fontaineles-Grès, c'est en raison de traditions anciennes et d'une organisation toute spéciale.

III. — RÉGION DE FONTAINE-LES-GRÈS ET DE MARIGNY-LE-CHATEL

Cette partie du département, qui s'étend entre la vallée de la Seine et le Pays d'Othe et qui comprend la plus grande partie des cantons de Romilly-sur-Seine et de Marcilly-le-Hayer, contient quelques-unes des étendues les plus pauvres de la Champagne sèche. L'épaisseur de la couche de terre arable est si faible, par endroits, que de maigres bois de pins ne peuvent arriver à y prendre racine. Le travail industriel a paru de bonne heure dans une pareille région comme le complément indispensable de la culture du sol pour procurer aux habitants les ressources nécessaires à leur existence. Aussi, la bonneterie y est-elle répandue dans la plupart des communes dès la fin du xviii^e siècle ; et elle remplace, à Origny-le-Sec (3) notamment, une industrie textile plus ancienne, la filature de la laine ou du coton le plus souvent.

Jusque vers le milieu du xix^e siècle, la bonneterie de cette région dépendait étroitement de Troyes. Le travail se faisait dans de petits ateliers dont le personnel comprenait à peu près uniquement les membres de la famille du bonnetier. Les ouvriers bonnetiers se rendaient à Troyes, une ou deux fois par mois, le plus souvent à pied et sac au dos, pour livrer leurs articles et se réapprovisionner en matières premières. Les jours

(1) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux n^{os} 1389 à 1491 (Carton N^o 1395).

(2) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 1389 à 1491 (Carton N^o 1395).

(3) Bibliothèque de Troyes : Fonds Carteron, vol. 31, pièce 26.

de marché pour la bonneterie étaient à Troyes le vendredi et le samedi de chaque semaine (1). A partir de 1837, l'ouverture à Troyes d'une Halle spéciale pour la bonneterie facilita les relations. La plupart des communes de la région eurent des installations à la Halle de Troyes ; vers la fin du xix^e siècle encore, Marigny-le-Châtel en avait cinq, Origny-le-Sec, trois. D'autres communes comme Orvilliers, Saint-Martin-de-Bossenay et Pâlis y possédaient également une ou plusieurs installations (2).

Cette organisation du travail de la bonneterie locale et ces relations commerciales avec Troyes n'étaient pas sans inconvénients sérieux. Elles entraînaient d'abord une perte de temps assez considérable ; elles mettaient ensuite le petit fabricant bonnetier entre les mains des acheteurs troyens. D'autre part, le perfectionnement de l'outillage qui amena à partir de 1850, à Troyes et à Romilly, des transformations profondes dans la fabrication, ne pouvait manquer d'avoir des répercussions sur la bonneterie dans la région que nous étudions. Les petits bonnetiers n'utilisaient guère que des métiers à bras et, plus tard, des métiers hollandais à une ou deux têtes dont la production ne pouvait rivaliser au point de vue de la quantité et du prix de revient avec celle des métiers circulaires de grand diamètre ou des métiers Cotton à douze têtes et plus. Les petits bonnetiers auraient vraisemblablement disparu, comme dans la région d'Arcis, de la plupart des communes, si un industriel n'avait conçu l'ingénieuse idée de conserver la fabrication à domicile en l'adaptant aux exigences de la technique moderne. La Maison Doré (3), de Fontaine-les-Grès, dont la fondation remonte à 1819, résolut de grouper autour d'elle les ouvriers bonnetiers de la région, en se chargeant, d'une part, de leur fournir la matière première, et, d'autre part, de vendre les produits de leur travail. Cette initiative, dont la première idée remonterait aux alentours de 1860, permettait de conserver à peu près partout les ateliers de famille qui, seuls, rendaient possibles l'association de la bonneterie à la culture du sol et l'utilisation de tous les membres de la famille. Elle eut rapidement un plein succès. A la fin du xix^e siècle, la maison Doré avait pris un brillant essor et elle occupait à peu près tous les ouvriers bonnetiers du village de Fontaine-les-Grès et de la plupart des villages voisins. Il importe de noter, en outre, que pour pouvoir lutter contre la concurrence des grandes usines de Troyes et de Romilly, la maison Doré perfectionnait l'ou-

(1) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 1389 à 1491 (Carton N^o 1452).

(2) Cf. Ardoin-Dumazet : loc. cit., p. 81.

(3) Renseignements dus à l'obligeance de M. Doré et fournis au cours de deux visites sur place en 1924 et en 1930.

tillage de ses façonniers et vers 1900 elle avait déjà installé des métiers Cotton à grand rendement dans quelques-uns des ateliers les plus importants.

Fontaine-les-Grès constitue ainsi, sans être une grande agglomération ⁽¹⁾, un des centres autour desquels gravite la fabrication de la bonneterie. Un second centre de caractère analogue, mais d'organisation moins nette, se trouve à Marigny-le-Châtel, dans le canton de Marcilly-le-Hayer. A Marigny-le-Châtel et dans les villages environnants, le travail de bonneterie est également resté longtemps dispersé dans un grand nombre de petits ateliers de façonniers dont la plupart étaient des ateliers de famille.

En 1914, la situation de la bonneterie dans la région de Fontaine-les-Grès et de Marigny-le-Châtel était la suivante :

Dans le canton de Romilly-sur-Seine, en laissant de côté Crancey et Maizières-la-Grande-Paroisse que nous avons rattachées au centre de Romilly, la bonneterie était pratiquée dans dix communes dont la plupart étaient en relations de travail avec le centre de Fontaine-les-Grès. Il existait dans ces dix communes 131 ateliers, dont 58 étaient des ateliers de famille, occupant au total 415 ouvriers.

Dans le canton de Marcilly-le-Hayer, cinq communes se livraient, en 1914, au travail de la bonneterie, mais trois de ces communes, Mesnil-Saint-Loup, Pâlis et Planty, se rattachent au centre du Pays d'Othe. Il reste les deux communes de Marigny-le-Châtel et de Saint-Flavy qui comptaient, en 1914, 54 établissements, dont 17 ateliers familiaux, occupant 229 ouvriers. La bonneterie, à Saint-Flavy, était du reste insignifiante : 3 ateliers et 5 ouvriers contre 51 établissements et 224 ouvriers à Marigny-le-Châtel.

Les établissements les plus importants se trouvaient à Fontaine-les-Grès et à Marigny-le-Châtel même ; mais aucun ne comptait plus de 50 ouvriers ⁽²⁾. L'effectif de la plupart des établissements de la région ne dépassait pas 5 ouvriers et beaucoup d'ateliers de façonniers n'en occupaient qu'un ou deux seulement.

En 1930, la situation était restée en apparence la même dans ses grandes lignes qu'en 1914. Mais certaines constatations révèlent cependant, à y regarder de près, une évolution caractéristique. Et d'abord le nombre des établissements a considérablement diminué : dans les 10 communes du canton de Romilly,

(1) 770 habitants au recensement de 1931.

(2) A Fontaine-les-Grès, l'atelier le plus important comptait 47 ouvriers ; à Marigny-le-Châtel, les trois établissements les plus importants occupaient l'un 47 et les autres 30 et 27 ouvriers.

il est tombé de 131 à 93 au cours de la période de 1914 à 1930. La plupart des ateliers disparus sont des ateliers de famille : on n'en comptait que 39 en 1930 contre 64 en 1914.

A Marigny-le-Châtel, même constatation : le nombre des établissements est tombé de 51 à 34 et 7 ateliers de famille sur 16 ont disparu de 1914 à 1930.

Le nombre des ouvriers occupés à la bonneterie par contre a augmenté : dans les communes visées ci-dessus du canton de Romilly, il est passé de 415 à 555, sans compter 455 ouvrières à domicile ; à Marigny-le-Châtel, il s'est élevé de 224 à 336 avec en plus 111 ouvrières à domicile. Mais les deux centres de Fontaine-les-Grès et de Marigny-le-Châtel sont à peu près les seuls à avoir bénéficié de cette augmentation. Les trois établissements de Fontaine-les-Grès qui, en 1914, occupaient 56 ouvriers en occupent 280 en 1930 et fournissent, en outre, à la même date, du travail à 455 ouvriers et ouvrières à domicile. En dehors de Marigny-le-Châtel et de Fontaine-les-Grès, le nombre des ouvriers occupés à la bonneterie a diminué ou est resté, tout au plus, stationnaire dans la plupart des communes, de 1914 à 1930. A Origny-le-Sec, par exemple, il est tombé de 73 à 16, à Orvilliers de 23 à 8, à Ossey-les-trois-Maisons de 80 à 50, à Crancey de 15 à 5 : dans toutes ces localités la diminution du nombre des ouvriers bonnetiers nous paraît dûe avant tout à l'attraction exercée par le centre de Romilly, tout proche. Gélannes et La Fosse-Cordouan, plus éloignées de Romilly, ont mieux résisté : La Fosse-Cordouan qui avait 7 établissements occupant 22 ouvriers en 1914, en possédait 12 avec 21 ouvriers au total en 1930 ; à Gélannes où il existait, en 1914, 18 établissements occupant 107 ouvriers, il en restait, en 1930, 15 employant au total 131 ouvriers.

Il se produit donc dans toute la région de Fontaine-les-Grès et Marigny-le-Châtel une évolution analogue à celle que nous avons signalée dans les environs d'Arcis et de Romilly. Le travail de la bonneterie tend à disparaître de la plupart des petites localités pour s'intensifier dans les centres de fabrication, en des usines plus importantes. La proximité des grands établissements de Romilly est une cause certaine de déclin pour les petits ateliers ruraux où continuent à travailler, à peu près uniquement, les ouvriers déjà âgés, les jeunes préférant le travail en usine à la ville. Les ateliers familiaux ont survécu jusqu'ici dans un grand nombre de communes de la région, alors qu'ils ont à peu près complètement disparu dans les communes voisines d'Arcis ; il a fallu pour cela un concours de circonstances favorables, et en particulier, une organisation spéciale mise sur pied par des maisons importantes comme la maison Doré, de Fontaine-les-Grès. Mais on peut se demander

si cette organisation sera à même de résister longtemps à la concurrence des grands établissements de Troyes et de Romilly. Dès 1930, les établissements les plus importants de Marigny-le-Châtel et de Fontaine-les-Grès s'orientent vers une concentration plus grande du travail de bonneterie. Le principal établissement de Fontaine-les-Grès groupe, à cette date, 246 ouvriers contre 47 en 1914. A Marigny-le-Châtel, l'établissement le plus important ne groupait en 1914 que 47 ouvriers, il en réunit 127 en 1930 ; deux autres établissements groupent à la même date l'un près de 80, et l'autre près de 40 ouvriers. Les petits ateliers de 1 à 5 ouvriers sont de faible importance à côté d'eux. Enfin, il paraît intéressant de noter que les maisons les plus importantes de Marigny-le-Châtel et de Fontaine-les-Grès ont ouvert des établissements à Romilly ou à Troyes afin de pouvoir recruter plus aisément la main-d'œuvre indispensable à la fabrication en grand.

IV. — LE PAYS D'OTHE

La bonneterie au métier semble n'avoir été introduite qu'assez tard dans la région de la forêt d'Othe ; elle n'y apparaît que dans les dernières années du XVIII^e siècle et ses progrès sont d'abord assez lents (1). C'est qu'il existe déjà, dans la région, des industries textiles fort anciennes, encore prospères à la veille de la Révolution. L'industrie du drap ne semble pas y avoir jamais pris une grande extension (2) ; mais la fabrique des toiles est déjà plus importante et la filature de coton atteint un grand développement. Jusqu'à la fin du XVIII^e siècle, l'activité industrielle du Pays d'Othe se concentre, à peu de chose près, dans ces industries qui sont localisées, dans leur ensemble, dans la vallée de la Vanne et dans la partie orientale de la forêt. En 1789, encore, Prugny comptait 3 métiers de tisserands ; Fontvannes, 4 métiers à filer le coton ; à Estissac, travaillaient 4 tisserands ; Aix-en-Othe avait « 45 mécaniques à filer le coton » qui faisaient travailler au moins 150 ouvriers (3) ; Saint-Mards, qui était en quelque sorte « la capitale de cette industrie » (4) comptait 300 métiers, avec lesquels on fabriquait des toiles, coutils, treillis et « tirelaines » (5).

La bonneterie au métier gagna le Pays d'Othe, vraisemblablement par l'intermédiaire de Troyes. Aucun document précis ne permet de l'affirmer d'une façon certaine. Mais des relations

(1) Cf. Fromont : Le Pays d'Othe, et ci-dessus chapitre I, p. 33.

(2) Fromont : loc. cit., p. 163.

(3) Fromont : loc. cit., p. 165.

(4) Cf. Fromont : loc. cit., p. 165.

(5) Courtalon : Topographie historique de la ville et du diocèse de Troyes.

suivies et très anciennes existaient entre Troyes et les diverses localités du Pays d'Othe. Les « blancheries » de Troyes avaient, dès le Moyen-Age, une activité et une réputation qu'elles conservèrent jusqu'à la Révolution ⁽¹⁾ ; elles recevaient encore, à la fin du XVIII^e siècle, la plus grande partie des toiles fabriquées dans le Pays d'Othe ⁽²⁾. Enfin, après l'introduction de la bonneterie dans la région, la dépendance étroite dans laquelle le centre bonnetier du Pays d'Othe reste longtemps à l'égard de Troyes ⁽³⁾, semble bien confirmer que c'est de Troyes que la bonneterie est venue.

Après des débuts, quelque peu difficiles et lents, la bonneterie fit, dans le Pays d'Othe, des progrès rapides au cours de la première moitié du XIX^e siècle. Comme dans la région d'Arcis et dans la région troyenne, elle accapara l'activité de ceux des habitants qui ne se consacraient pas à la culture ou à l'exploitation du sol et elle provoqua la disparition complète des anciennes industries textiles. En 1859, Saint-Mards-en-Othe, centre principal de la tisseranderie, est en pleine décadence ⁽⁴⁾ : 70 métiers seulement y fonctionnent, contre 347 en 1824. A la fin du XIX^e siècle, il n'en reste plus aucun en activité.

Les progrès de la bonneterie coïncident avec le déclin de la tisseranderie. Ces progrès suivent le même rythme que ceux de la bonneterie troyenne ⁽⁵⁾ ; ils sont particulièrement remarquables à partir de 1830. Dès 1837, on compte, à Villemaur-sur-Vanne, 202 bonnetiers, sur 695 habitants ⁽⁶⁾. Toute la vallée de la Vanne est déjà adonnée à la bonneterie vers 1850. Estissac et Aix-en-Othe sont les centres les plus importants. En 1859 ⁽⁷⁾, il existe, dans le seul canton d'Aix-en-Othe, environ 750 métiers à bonneterie ; Aix-en-Othe, seul, en possède 400, qui font travailler près d'un millier d'ouvriers. En dehors de ces deux centres, la bonneterie est pratiquée un peu dans toute la région : à Saint-Mards fonctionnent 41 métiers à bas ; à Paisy-Cosdon, 47 ; Saint-Benoît-sur-Vanne possède 38 métiers, occupant une soixantaine de personnes ; Vulaines n'en compte que 4 ; Rigny-le-Ferron, par contre, « où la bonneterie commence à prendre de l'extension » en possède 54 et Bérulles, plus au sud, 50.

(1) Archives de l'Aube : C 1909.

Grosley : Ephémérides troyennes, passim.

(2) Fromont : loc. cit., p. 165.

(3) Cf. Chantriot : La Champagne, p. 112.

(4) Fromont : loc. cit., p. 167.

(5) Cf. ci-dessus chapitre II.

(6) Annuaire administratif de l'Aube, 1837.
(Cité par Fromont : loc. cit., p. 168).

(7) Fromont : loc. cit., p. 168.

Jusque vers 1870, la bonneterie, dans le Pays d'Othe, est étroitement associée, comme dans la Champagne crayeuse ⁽¹⁾, à la culture du sol. Elle est pratiquée, à domicile, dans un grand nombre de petits ateliers, familiaux le plus souvent, disséminés dans la plupart des villages ; les habitants sont presque tous mi-cultivateurs, mi-bonnetiers. L'outillage, peu encombrant, consiste, pendant longtemps, en quelques métiers à bras, un ou deux le plus souvent. Les petits fabricants, ainsi dispersés dans toute la région sont, pour la plupart, des façonniers qui travaillent pour le compte de patrons installés d'abord à Troyes, puis, plus tard, dans le pays même, à Aix ou à Estissac. Comme dans la région de Fontaine-les-Grès et de Marigny-le-Châtel, à des dates régulières, chaque semaine ou une ou deux fois par mois, l'ouvrier bonnetier du Pays d'Othe porte son travail au patron, reçoit sa paye et rapporte la matière première sous forme d'écheveaux de laine ou de coton. Parfois, dans les localités les plus importantes, le patron a, dans le village même, une sorte de dépôt, tenu par un représentant, auquel il envoie la matière première et qu'il charge de recruter la main-d'œuvre et de réceptionner ensuite les articles fabriqués ⁽²⁾. La souplesse de l'organisation du travail qui « s'adapte aux mille conditions de la vie rurale » ⁽³⁾, explique le développement continu de la bonneterie pendant le Second Empire, qui constitue « la période au cours de laquelle le Pays d'Othe est le plus peuplé » ⁽⁴⁾ et le plus riche.

L'activité intense que connaît la bonneterie troyenne, après 1870 ⁽⁵⁾, se fait également sentir dans le Pays d'Othe. « Une véritable crise traverse le pays, qui donne l'impression de vouloir abandonner la culture pour se jeter, à corps perdu, dans la bonneterie » ⁽⁶⁾. De cette époque, date le divorce du travail agricole et de la bonneterie dans le Pays d'Othe. Il se développe, comme le remarque Fromont, « une population de bonnetiers, deshabitués de la vie au grand air, souvent malingres, chétifs et pâles » et qui, pratiquant un métier peu salissant, ne laissent pas, parfois, de montrer quelque mépris pour le cultivateur, obligé, par métier, d'être souvent dans la boue et dans le fumier au milieu de ses bêtes. Cette séparation en deux classes distinctes du paysan-cultivateur et de l'ouvrier bonnetier, est accentuée et rendue définitive par l'évolution que subit la

(1) Cf. ci-dessus ce que nous avons dit à propos d'Arcis, de Fontaine-les-Grès et de Marigny-le-Châtel.

(2) Cf. Fromont : *loc. cit.*, p. 169.

Nous avons complété ou précisé par des renseignements personnels recueillis sur place.

(3) Fromont : *loc. cit.*, p. 169.

(4) Fromont : *loc. cit.*, p. 169.

(5) Cf. ci-dessus chapitre II, p. 68.

(6) Fromont : *loc. cit.*, p. 170.

bonneterie, au cours des dernières années du XIX^e siècle. Comme dans la région d'Arcis, les petits ateliers ruraux disparurent dans un grand nombre de villages. L'ancien métier à bras, le métier hollandais à une ou deux têtes, qui étaient restés à peu près seuls utilisés, ne permettaient pas de résister à la concurrence des grandes usines de Troyes, outillées en métiers circulaires de grand diamètre et en métiers rectilignes à plusieurs têtes, mûs à la vapeur ou à l'électricité. D'autre part, la dissémination des centres de fabrication et les transports incessants de matière première et d'objets fabriqués qui en étaient la conséquence, entraînaient, pour le patron, des frais supplémentaires qui aggravaient son infériorité vis-à-vis des fabricants troyens (1). Les patrons bonnetiers du Pays d'Othe, furent ainsi amenés à concentrer leur fabrication dans un petit nombre d'usines ou d'ateliers, qu'ils équipèrent d'une façon moderne, en métiers circulaires ou rectilignes, actionnés mécaniquement.

La concentration ne fut pas, cependant, poussée aussi loin que dans la région d'Arcis-Romilly : au lieu d'un centre de fabrication, il en subsista plusieurs. Mais le travail de la bonneterie se limita, au début du siècle actuel, à un petit nombre de localités, dont les deux plus importantes étaient : Estissac et Aix-en-Othe.

En 1914 (2), la bonneterie n'était plus pratiquée en dehors du chef-lieu, que dans une seule commune du canton d'Aix-en-Othe, à Rigny-le-Ferron, où se trouvait un établissement occupant 27 ouvriers. Dans le canton d'Estissac, en dehors d'Estissac même, trois communes, Chennegy, Neuville-sur-Vanne et Villemaur-sur-Vanne pratiquaient plus ou moins la bonneterie.

Au total, il existait, en 1914 : dans le canton d'Aix-en-Othe, 29 établissements, occupant 410 ouvriers ; dans le canton d'Estissac, 66 établissements, occupant 257 ouvriers.

Enfin, au centre bonnetier du Pays d'Othe, il y a lieu de rattacher trois communes du canton de Marcilly-le-Hayer, Mesnil-Saint-Loup, Pâlis et Planty, qui comptaient, en 1914, 32 établissements, occupant, au total, 58 ouvriers.

Toute l'activité bonnetière du Pays d'Othe gravitait, dès 1914, autour d'Aix-en-Othe et d'Estissac. Villemaur-sur-Vanne,

(1) Fromont (Le Pays d'Othe, p. 170) a bien analysé les causes de la crise que traverse, vers 1880, la bonneterie dans le Pays d'Othe. Mais il ne semble pas avoir aperçu l'influence de la concurrence du centre troyen ; en tout cas, il ne l'a pas mise en relief alors qu'à notre avis, elle est la cause essentielle de la crise et de la transformation de la bonneterie dans le Pays d'Othe.

(2) Archives de l'Inspection du Travail.

spécialisé dans la fabrication du tissu caoutchouté, constituait une exception originale. Le développement de la bonneterie a amené la création d'une teinturerie locale à Estissac.

Le travail de la bonneterie s'effectuait, encore en 1914, dans un grand nombre de petits ateliers de façonniers, occupant généralement moins de 10 ouvriers.

A Estissac, sur 56 établissements, on n'en comptait que deux groupant plus de 10 ouvriers ; les autres, parmi lesquels 6 ateliers familiaux, n'occupaient que de 1 à 6, et exceptionnellement 7 ou 8 ouvriers. A Villemaur-sur-Vanne, aucun établissement ne groupait plus de 5 ouvriers ; 4 n'en employaient qu'un seul.

A Aix-en-Othe, la fabrication se faisait en plus grand : 2 établissements employaient respectivement, l'un plus de 160 et l'autre plus de 100 ouvriers ; un troisième en groupait près d'une cinquantaine. Mais sur les 22 autres établissements d'Aix-en-Othe, dont 13 étaient des ateliers de famille, aucun ne réunissait 10 ouvriers : l'effectif de la quasi-totalité variait de 1 à 5.

A Rigny-le-Ferron, un établissement important occupait près d'une trentaine d'ouvriers.

A Pâlis et à Planty, le travail de bonneterie, plus émietté encore qu'à Aix-en-Othe et Estissac, présentait le même caractère de dispersion que dans la région de Marigny-le-Châtel. 30 établissements, dont 8 ateliers de famille, occupaient à Pâlis, en 1914, 54 ouvriers : aucun n'en groupait plus de 4 et plusieurs n'en employaient qu'un seul. Quant à Planty, il n'y existait, en 1914, que 2 ateliers, employant chacun 1 ouvrier.

La situation, en 1930, n'accuse pas, dans le Pays d'Othe, une évolution aussi nette de la fabrication de la bonneterie, que dans les autres régions du département que nous avons déjà étudiées. Son examen révèle pourtant un certain nombre de traits intéressants.

Et d'abord, comme dans la plupart des autres centres bonnetiers, le nombre des ouvriers occupés par la bonneterie a sensiblement augmenté. Dans le canton d'Aix-en-Othe, il est passé de 410 en 1914, à 616 en 1930, avec en plus 236 ouvrières à domicile. Dans le canton d'Estissac, il s'est élevé de 257 à 314 au cours de la même période. En second lieu, à l'inverse de ce qui s'est passé dans la région d'Arcis et dans celle de Fontaines-Grès-Marigny-le-Châtel, le nombre des établissements a également augmenté : de 29 en 1914, il est passé à 52 en 1930 dans le canton d'Aix-en-Othe ; de 66 à 82 dans le canton d'Estissac.

Mais à examiner les choses de plus près, on constate que l'augmentation du nombre des ouvriers, comme du nombre des établissements, n'affecte en réalité que les centres mêmes d'Aix-

en-Othe et d'Estissac : le premier, qui comptait en 1914, 28 établissements et 383 ouvriers, compte, en 1930, 50 établissements occupant 595 ouvriers en ateliers et 199 ouvrières à domicile ; le second est passé de 56 établissements et 228 ouvriers en 1914, à 63 établissements et 265 ouvriers en 1930.

Partout ailleurs, le nombre des établissements et des ouvriers est resté stationnaire ou a diminué : à Rigny-le-Ferron, on ne compte plus, en 1930, que 12 ouvriers travaillant en usine contre 27 en 1914 ; à Chennegy, il n'existe plus en 1930 aucun établissement de bonneterie ; à Mesnil-Saint-Loup, la bonneterie a également disparu : les ouvriers bonnetiers de la commune vont travailler à Estissac ou à Troyes ; à Pâlis, le nombre des établissements de bonneterie est tombé de 30 à 26 et celui des ouvriers travaillant en atelier est descendu de 54 à 48. Villemaur-sur-Vanne, spécialisé dans le tissu élastique, occupe une situation à part : le nombre des établissements et des ouvriers y a doublé de 1914 à 1930 (1). Il faut noter enfin l'apparition de la bonneterie à Saint-Mards-en-Othe, où un établissement occupe en 1930 une dizaine d'ouvriers.

La fabrication de la bonneterie se limitait ainsi en 1930, à peu de chose près, dans le Pays d'Othe, à Aix-en-Othe et à Estissac. La prépondérance de ces deux centres, que Fromont signalait dès 1921, avait été en s'accroissant depuis lors et c'est eux qui, en fait de bonneterie, fournissaient du travail à l'ensemble des ouvriers de la région. L'organisation de la production n'y avait pas sensiblement varié de 1914 à 1930. La tendance à grouper en usines un plus grand nombre d'ouvriers apparaît, certes, avec assez de netteté : à Estissac, en 1930, un établissement occupe près de 70 ouvriers, alors qu'il n'en employait que 22 en 1914. Trois autres établissements ont, à la même époque, un effectif de 10 à 15 ouvriers contre un seul en 1914. A Aix-en-Othe, la tendance est encore plus facile à saisir : on y compte, en 1930, deux établissements occupant l'un près de 150 et l'autre plus de 100 ouvriers ; un établissement groupe près de 80 ouvriers ; un autre plus de 20 ; sept établissements ont un effectif de 10 à 20 ouvriers.

Néanmoins, il subsiste un nombre important d'ateliers de 5 à 10 et même de 1 à 5 ouvriers. A Aix-en-Othe même, il existait encore, en 1930, 6 ateliers familiaux ; à Estissac, 9. Les maisons les plus importantes elles-mêmes encouragent l'installation de ces petits établissements auxquels elles fournissent souvent l'outillage et la matière à travailler. L'organisation du travail de la bonneterie dans le Pays d'Othe se rapproche à ce point de vue de celle de la région de Marigny-le-Châtel et de Fontaine-

(1) 9 établissements et 22 ouvriers en 1914 ; 17 établissements et 41 ouvriers en 1930.

les-Grès et elle diffère profondément, par contre, de celle de Romilly et de la région troyenne où domine nettement le travail dans les grandes usines.

Au total, le centre bonnetier du Pays d'Othe occupait en 1930 ⁽¹⁾ près d'un millier d'ouvriers travaillant en atelier, auxquels il faudrait ajouter quelques centaines d'ouvriers ou ouvrières à domicile. Le nombre des ouvriers aurait ainsi décru sensiblement depuis 1900, époque où Ardoin-Dumazet évaluait « à 3.000 ou 4.000 le nombre d'ouvriers employés par la bonneterie dans la région d'Aix-en-Othe » ⁽²⁾. Il se rapprocherait davantage de ce qu'il était en 1921, Fromont évaluant alors à 500 pour Estissac et à un millier environ pour Aix-en-Othe les personnes occupées à la bonneterie ⁽³⁾. Mais l'attraction du centre troyen se fait nettement sentir, pour la bonneterie, dans le Pays-d'Othe : la ligne de Troyes à Sens ⁽⁴⁾ grâce à laquelle le centre bonnetier du Pays d'Othe avait espéré conquérir son indépendance vis-à-vis du marché troyen ⁽⁵⁾ amenait chaque jour à Troyes, en 1930, plus d'une centaine d'ouvriers, dont près d'une cinquantaine venaient d'Aix-en-Othe ou d'Estissac même ⁽⁶⁾. Aix-en-Othe et Estissac, comme Arcis-sur-Aube, étaient trop près de Troyes pour ne pas en ressentir la concurrence.

V. — TROYES ET LA RÉGION TROYENNE

Troyes constitue le centre par excellence de la bonneterie dans le département de l'Aube. Nous ne reviendrons pas sur les débuts et les premiers développements de la bonneterie à Troyes, ni sur l'évolution qu'elle y a subie au cours du xix^e siècle en ce qui concerne à la fois l'outillage et l'organisation même de la production ⁽⁷⁾.

Nous rappellerons seulement que, dès 1860, Troyes a acquis sur les autres centres une prépondérance nettement marquée qu'il a toujours conservée depuis. Cette prépondérance apparaît dans tous les domaines : dans la production, grâce au nombre et au perfectionnement des métiers employés ; dans le domaine commercial, grâce à l'ouverture de la Halle à la Bonneterie en 1837 et grâce aussi à l'installation à Troyes de la plupart des maisons de vente. Troyes est jusqu'à la fin du xix^e siècle, dans l'Aube, le centre principal de production et le marché à peu près unique de la bonneterie.

(1) Archives de l'Inspection du Travail.

(2) Ardoin-Dumazet : loc. cit., p. 98.

(3) Fromont : loc. cit., pp. 172 et sq.

(4) Construite en 1873.

(5) Chantriot : loc. cit., p. 112.

(6) Relevé du nombre des cartes d'abonnement de travail à destination de Troyes.

(7) Cf. sur ce point chapitre II.

Nous avons signalé ailleurs (1) comment le développement de la bonneterie à Troyes avait amené la disparition des anciennes industries locales, textiles ou autres.

Il attire, par contre, des industries auxiliaires comme la teinturerie et la construction des métiers ; il provoque, en outre, une sorte de division dans le travail de la bonneterie, les établissements les plus importants se consacrant à la fabrication proprement dite et d'autres, moins importants, se spécialisant dans les travaux d'apprêt et de finition.

Le nombre des établissements de toutes sortes qui se consacrent en 1914 à la bonneterie ou à ses dépendances, le nombre des ouvriers qu'ils font travailler, attestent l'importance prise dès cette époque par cette industrie à Troyes et dans ses environs immédiats.

A Troyes même (2), en 1914, 58 établissements se livrent à la bonneterie proprement dite ; ils occupent au total 9.457 ouvriers travaillant en atelier (3). Les constructions mécaniques, constructions de métiers ou fabriques d'aiguilles, sont représentées par 11 établissements occupant un total de 609 ouvriers. La filature se fait dans 8 établissements avec 1.366 ouvriers. Enfin, 3 teintureries, travaillant à peu près exclusivement pour la bonneterie, occupent à la même époque 379 ouvriers.

9 communes des environs de Troyes se livraient également, plus ou moins, en 1914, à la bonneterie et aux fabrications ou préparations annexes. Mais elles ne possédaient ensemble que 26 établissements occupant au total 820 ouvriers ; un de ces établissements, employant plus de 250 ouvriers, ne s'occupait que de la teinture ; un autre se livrait à la construction des métiers avec quelques ouvriers ; 24 établissements se consacraient à la bonneterie proprement dite. Dans deux communes seulement, situées dans la banlieue immédiate de Troyes, la bonneterie avait, en 1914, une réelle importance : à Sainte-Savine, où l'on comptait 13 établissements occupant 390 ouvriers, et à Saint-André-les-Vergers, où 6 établissements employaient 69 ouvriers.

Sur un total de 12.631 ouvriers pour la région troyenne, 11.811 ouvriers travaillaient en 1914 dans des établissements sis à Troyes même ; mais un nombre important de ces ouvriers étaient fournis par les communes environnantes d'où ils se rendaient à Troyes le plus souvent à bicyclette (4).

La concentration du travail de bonneterie, dans les usines occupant un personnel nombreux, est poussée plus loin et

(1) Cf. chapitre II.

(2) Archives de l'Inspection du Travail.

(3) Les renseignements manquent au sujet des ouvrières à domicile.

(4) Troyes était alors et elle est restée depuis une des villes de France où la circulation à bicyclette est le plus intense à certaines heures,

apparaît plus caractéristique encore qu'à Romilly. Nous avons signalé (1) que le perfectionnement de l'outillage, et en particulier l'adoption des métiers Cotton à un grand nombre de têtes, d'une part, la nécessité d'industrialiser la fabrication, afin d'abaisser le prix de vente, pour lutter contre la concurrence étrangère, d'autre part, avaient amené les bonnetiers troyens à s'organiser, en vue de la production en grand dans la seconde moitié du XIX^e siècle. Le mouvement se poursuit et s'accroît au début du XX^e. En 1914, les 58 établissements qui se consacrent à la bonneterie proprement dite, se répartissent à Troyes de la façon suivante :

1 comptant de 1.000 à 2.000 ouvriers (2).			
5	—	500 à 1.000	—
14	—	100 à 500	—
7	—	50 à 100	—
2	—	20 à 50	—
7	—	10 à 20	—
22	—	1 à 10	—

On se rend compte, aisément, que le rôle principal revient aux 20 établissements, qui groupent chacun un minimum de 100 ouvriers. Beaucoup des petits établissements et même des établissements moyens, de 10 à 20 ouvriers, travaillent du reste à façon pour les maisons les plus importantes. Enfin, il faut noter que, parmi les 22 établissements de 1 à 10 ouvriers, un grand nombre ne s'occupent que des travaux d'apprêt et de finition.

La mobilisation provoqua, en 1914, une crise grave dans la bonneterie troyenne : la moitié des ouvriers bonnetiers avaient dû quitter le métier pour le fusil (3). Les salaires payés annuellement et qui s'élevaient, en chiffres ronds, à 24 millions de francs, furent réduit des deux tiers au cours du dernier trimestre de 1914. La Chambre syndicale des fabricants de bonneterie, fit son possible pour atténuer la crise et, à la fin de 1915, les salaires payés pour la bonneterie étaient remontés à environ la moitié de ce qu'ils atteignaient au début de 1914. La question de la main-d'œuvre était difficile à résoudre. Les femmes furent mises aux métiers, mais la tâche était dure pour elles : c'était tout un apprentissage à refaire, d'une part et, d'autre part, il fallait tenir compte de la résistance musculaire nécessaire pour la manœuvre des leviers d'embrayage, qui constitue un travail d'autant plus pénible, que le métier est plus long. On dut, pour utiliser la main-d'œuvre féminine, délaissier les métiers recti-

(1) Cf. chapitre II.

(2) Près de 2.000.

(3) Le *Petit Parisien*, N° du 25 septembre 1915 (Enquête sur la bonneterie à Troyes).

lignes de douze à dix-huit têtes, pour reprendre l'ancien matériel de six et huit têtes ⁽¹⁾.

L'approvisionnement en matières premières, coton et laine surtout, se faisait aussi avec beaucoup de difficulté ⁽²⁾. Il en résulta, pendant presque toute la durée des hostilités, pour la bonneterie troyenne, une gêne dont profitèrent les bonneteries étrangères, anglaise et espagnole en particulier ⁽³⁾.

La bonneterie troyenne connut, par contre, à partir de 1919, une période de grande activité et de prospérité qui, dans son ensemble, dura jusqu'au début de 1930. La comparaison de la situation de 1930 avec celle de 1914, permet de se rendre compte, d'une façon très nette, du développement prodigieux, que d'aucuns qualifient d'excessif, de la bonneterie à Troyes et dans ses environs immédiats.

Il existe à Troyes même, en 1930, 225 établissements de bonneterie proprement dite, contre 58 en 1914. Le nombre des ouvriers a presque doublé : il est passé de 9.457 à 17.210, avec en plus, 2.632 ouvrières à domicile. On constate la même progression dans presque toutes les formes d'activité qui touchent à la bonneterie. La filature seule est restée à peu près stationnaire, avec 9 établissements et 1.673 ouvriers, contre 8 établissements et 1.366 ouvriers en 1914.

Le nombre des établissements de teinture est passé de 3 à 7 et ils occupent 1.219 ouvriers, contre 379 en 1914.

Les établissements de constructions mécaniques (métiers et aiguilles), sont au nombre de 16 en 1930, contre 11 en 1914 ; le nombre des ouvriers occupés s'est élevé de 609 en 1914, à 1.667 en 1930.

Dans la banlieue troyenne, les communes de Mergey, Sainte-Maure et Bréviandes, qui possédaient chacune un établissement de bonneterie, en 1914, n'en ont plus en 1930. Au cours de la même période, par contre, deux établissements se sont installés dans les communes de la Chapelle-Saint-Luc et de Saint-Julien-les-Villas, qui n'en possédaient aucun en 1914.

Le nombre total des établissements travaillant pour la bonneterie, bonneterie proprement dite et industries annexes, dans les communes de la périphérie troyenne, s'est élevé de 26 en 1914, à 85 en 1930. Le nombre total des ouvriers est passé de 820 à 2.110, chiffre auquel il faut ajouter 148 ouvrières à domicile.

Mais le développement de la bonneterie n'affecte, en réalité, que les communes limitrophes de Troyes : Sainte-Savine, Saint-André-les-Vergers, La Chapelle-Saint-Luc et Saint-Julien-

(1) Déclaration de M. Vitoux, Président de la Chambre Syndicale (*Petit Parisien* du 25 septembre 1915).

(2) Ibidem.

(3) Ibidem.

(Déclaration de M. Vignes, Président de la Chambre de Commerce).

les-Villas. La bonneterie disparaît des localités quelque peu éloignées, comme Mergey et Sainte-Maure. A Saint-Parres-aux-Tertres, le nombre des ouvriers travaillant sur place, tombe de 61 en 1914 à 7 en 1930. A Sainte-Savine et à Saint-André, qui ne sont en réalité que la continuation de l'agglomération troyenne, la bonneterie a pris un développement considérable : 62 établissements et 1.268 ouvriers à Sainte-Savine, contre 13 établissements et 390 ouvriers en 1914 ; à Saint-André-les-Vergers, 13 établissements et 105 ouvriers en 1930, contre 6 établissements et 69 ouvriers en 1914.

La bonneterie et les industries annexes se sont ainsi, de plus en plus, concentrées à Troyes et à Sainte-Savine, qui en est un véritable faubourg.

Le travail en usine s'est développé de deux façons différentes, depuis 1914, dans l'agglomération troyenne. D'une part, les grandes usines ont continué à augmenter l'effectif de leur personnel : tel établissement qui, en 1914, occupait moins de 700 ouvriers, en occupe près de 3.000 en 1930 ; trois établissements comptent, en 1930, plus de 1.000 ouvriers chacun. Mais plusieurs maisons n'ont pu, faute de place, s'agrandir et ont dû se borner à un effectif de 500 à 1.000 ouvriers, parfois même inférieur à 500. Elles ont été amenées à ouvrir plusieurs établissements, d'effectifs moyens, qui constituent de véritables succursales de l'établissement principal. D'autre part, en présence du succès des affaires de la bonneterie, un nombre important de personnes, industriels et autres, disposant de capitaux variables, ont ouvert des établissements d'importance inégale, occupant de 1 à 50 ouvriers. Ainsi s'explique la multiplication des établissements de 1 à 10 ouvriers, dont le nombre s'élève de 22 en 1914, à 98 en 1930 ; des établissements de 10 à 20 ouvriers, dont le nombre passe, au cours de la même période, de 7 à 54 ; et des établissements de 20 à 50 ouvriers qui, de 2 en 1914, s'élèvent à 34 en 1930.

Le tableau ⁽¹⁾ ci-dessous indique la façon dont se répartissaient, en 1930, les 225 établissements de bonneterie de Troyes, d'après le nombre des ouvriers travaillant en ateliers, qu'il occupaient. On comptait :

1	établissement	de plus de 2.000	ouvriers ⁽²⁾ .
2	établissements	de 1.000 à 2.000	—
5	—	de 500 à 1.000	—
19	—	de 100 à 500	—
12	—	de 50 à 100	—
34	—	de 20 à 50	—
54	—	de 10 à 20	—
98	—	de 1 à 10	—

(1) Cf. ci-dessus, p. 96, la répartition des établissements en 1914.

(2) Près de 3.000.

Le nombre des établissements, de 500 à 1.000 ouvriers, est exactement le même qu'en 1914 ; ceux des établissements de 100 à 500 et de 50 à 100 ont augmenté respectivement de 5 unités.

Au total, 23.879 ouvriers travaillant en atelier et 2.780 ouvrières à domicile étaient occupés, en 1930, par la bonneterie dans la ville de Troyes et les localités voisines. Le centre troyen apparaît ainsi de beaucoup le plus important de tous ceux que nous avons étudiés. Au point de vue géographique, son attraction s'exerce presque sur tout le département. Nous avons déjà signalé, que des ouvriers des autres centres de bonneterie, Arcis, environs de Romilly, Pays d'Othe, viennent travailler dans les usines de Troyes. La main-d'œuvre de ces usines se recrute, à vrai dire, dans l'ensemble du département. Au cours de la première semaine d'Avril 1930, les différentes gares du département délivrèrent, au total, 1.417 cartes d'abonnement de travail, à destination de Troyes (1). Les titulaires de ces cartes, à de rares exceptions près, étaient des ouvriers bonnetiers qui, parfois, venaient de fort loin : 19 cartes étaient délivrées par la gare de Gyé-sur-Seine, 51 par celle de Bar-sur-Seine, 47 par celle de Vendeuvre, 23 par celle de Bar-sur-Aube, 13 par celle de Brienne-le-Château. Le nombre des ouvriers venus du dehors, semble avoir augmenté régulièrement à partir de 1924, à en juger par la progression du nombre des cartes d'abonnement de travail délivrées : 990 en 1926, 1.072 en 1927, 1.076 en 1928, 1.275 en 1929 et 1.417 en 1930.

Cet afflux d'ouvriers, indiquait qu'une main-d'œuvre importante était disponible en dehors de Troyes ; un certain nombre de patrons bonnetiers eurent l'idée d'utiliser cette main-d'œuvre sur place, en installant des établissements dans les régions du département où la bonneterie n'était pas pratiquée jusqu'alors, ou du moins l'était peu. La plupart de ces établissements, dont la création se place entre 1922 et 1930, étaient des dépôts ou des succursales de quelques maisons troyennes : ils se rattachent, ainsi, au centre de bonneterie troyen, dont ils étendent géographiquement le champ d'action.

VI. — LES CENTRES SPORADIQUES DE BONNETERIE

Les divers centres dans lesquels la bonneterie est d'introduction récente, presque partout postérieure à 1914, sont presque tous situés dans la partie sud-est du département, dans

(1) Relevé fourni à l'Inspection du Travail le 22 avril 1930.

les deux arrondissements de Bar-sur-Aube et de Bar-sur-Seine (1).

A aucun moment, depuis son introduction dans le département, la bonneterie n'est parvenue à s'implanter dans cette région.

M. Mortier, dans son « Rapport sur la Bonneterie à l'Exposition de 1900 », affirme que, dès 1740, on fabriquait des bas au métier, à Bar-sur-Seine. Nous n'avons trouvé, malgré nos recherches, aucun document qui le confirme. Il paraît certain, qu'à la veille de la Révolution de 1789, il existait, à Bar-sur-Seine, quelques ouvriers bonnetiers. En 1772, le Corps de ville de Bar-sur-Seine demandait, à l'Intendant de Bourgogne, l'emplacement nécessaire à l'établissement d'une manufacture de bonneterie au métier (2). En 1789, les Compagnons Bonnetiers de Bar-sur-Seine, rédigent un cahier de doléances et de vœux, qui est annexé à celui des Compagnons de Troyes.

Mais le développement de la bonneterie ne se continue pas au cours du XIX^e siècle. En 1846, il n'existe, dans tout l'arrondissement de Bar-sur-Seine, que 29 métiers à bas (3) ; en 1855, le nombre des métiers aurait été de 30 à 40 (4).

Dans l'arrondissement de Bar-sur-Aube, la bonneterie n'a pas plus de succès que dans celui de Bar-sur-Seine. En 1846, il n'y aurait existé que 16 métiers à bas (5) ; en 1855, ce nombre se serait élevé jusqu'à 20 ou 25 (6).

En réalité, dans l'un comme dans l'autre, la bonneterie était inexistante et M. Gréau aîné, écrivait justement, en 1848 (7) : « Quant à ceux (les arrondissements) de Bar-sur-Seine et de Bar-sur-Aube, on ne peut les considérer que comme agricoles et vinicoles, en raison du peu d'importance de leur industrie manufacturière ». Leur situation resta sensiblement la même pendant tout le XIX^e siècle et la bonneterie en disparut à peu près complètement.

En 1914, il n'existait, dans l'arrondissement de Bar-sur-Aube, aucun établissement de bonneterie.

Dans l'arrondissement de Bar-sur-Seine, la bonneterie proprement dite était représentée par deux établissements, occupant, au total, moins de 15 ouvriers : l'un à Bourguignons, l'autre à Loches-sur-Ource ; ce dernier était une succursale d'une maison de Troyes, qui avait installé, à Loches, un atelier

(1) Il y aurait lieu de compter également Nogent-sur-Seine dont nous avons parlé en étudiant le centre de Romilly.

(2) Archives de l'Aube : C 73.

(3) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879. (Carton N^o 869).

(4) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 1075.

(5) Bibliothèque de Troyes : Cartons locaux N^{os} 846 à 879. (Carton N^o 869).

(6) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N^o 1075.

(7) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 846 à 879. (Carton N^o 879).

de couture. Il faut signaler également, à Virey-sous-Bar, une filature assez importante de coton, occupant de 100 à 150 ouvriers et travaillant à peu près uniquement pour les établissements de bonneterie troyens.

En 1930, la bonneterie était représentée, dans l'arrondissement de Bar-sur-Aube, par 11 établissements, occupant, au total, 241 ouvriers en atelier et 98 ouvrières à domicile. Ces établissements, situés à Bar-sur-Aube, Jessains, Vendeuvre, Dienville et Rosnay-L'Hôpital, étaient tous des succursales de maisons de bonneterie de Troyes ou de Fontaine-les-Grès.

Dans l'arrondissement de Bar-sur-Seine, la filature de l'Enclos (Virey-sous-Bar), présentait, en 1930, la même importance qu'en 1914. La bonneterie proprement dite était représentée par 10 établissements, occupant, au total, une centaine d'ouvriers ; cinq de ces établissements étaient des succursales de fabriques de bonneterie de Troyes et occupaient de 60 à 80 ouvriers : ils étaient installés à Gyé-sur-Seine, Mussy-sur-Seine et aux Riceys. Les autres établissements, situés à Bar-sur-Seine, Bourguignons et Saint-Parres-les-Vaudes, étaient de petits ateliers, n'occupant chacun que quelques ouvriers.

De Troyes, la bonneterie avait également gagné le canton de Lusigny où fonctionnaient, en 1930, trois succursales d'établissements troyens, à Clérey, Montaulin et Montiéramey. Ces succursales, peu importantes, n'occupaient au total qu'une quarantaine de personnes, dont une quinzaine d'ouvrières à domicile. Il ne semble pas que la bonneterie soit appelée à prendre une grande extension dans le canton de Lusigny, en raison, d'une part de sa richesse agricole et d'autre part, de la proximité de Troyes où se rend la main-d'œuvre disponible. La gare de Lusigny a délivré, chaque semaine, près d'une centaine de cartes d'abonnement de travail à destination de Troyes, au cours des années 1926 à 1930 (1). Les autres gares, situées entre Troyes et Montiéramey, en ont également délivré un nombre relativement important, au cours de la même période.

Conclusion

La bonneterie au métier, qui, à la fin du XVIII^e siècle, s'était d'abord répandue dans la plus grande partie de la province de Champagne (2), n'affecte, aujourd'hui, au point de vue géographique, qu'une partie du département de l'Aube. Elle apparaît

(1) Pendant la première semaine d'avril :

98 en 1926.

98 en 1927.

83 en 1928.

93 en 1929.

73 en 1930.

(2) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 49.

Il y avait encore, vers 1860, à Anglure (Marne), quelques ouvriers bonnetiers.

concentrée dans la vallée de la Seine, entre Troyes et Romilly, qui monopolisent, à peu de choses près, la fabrication et le commerce de la bonneterie. Les autres centres de production du département sont d'importance secondaire, à tous points de vue, à côté de Troyes et Romilly.

Troyes se place de beaucoup au premier rang par le nombre des établissements et des ouvriers. Romilly, ensuite, s'est assuré une place importante en exerçant son activité dans un domaine différent de celui de Troyes et en se spécialisant, en grande partie, dans la fabrication et le travail du tissu caoutchouté.

Troyes et Romilly constituent les deux centres vivants de la bonneterie dans l'Aube. Les autres centres du département, Arcis-sur-Aube, Marigny-le-Châtel, Pays d'Othe, sont, à bien des égards, des témoins d'une ancienne organisation, en voie de disparition, dans laquelle le travail industriel s'associait à la culture du sol. Les transformations de l'industrie bonnetière, depuis le milieu du XIX^e siècle, ont amené leur déclin. Malgré des essais heureux d'adaptation aux exigences de la production industrielle moderne, il n'est pas certain qu'ils ne soient pas, à plus ou moins brève échéance, absorbés par Troyes et Romilly.

La supériorité de Troyes et de Romilly, qu'accuse déjà le nombre des établissements et des ouvriers, est aussi nettement mise en relief par le nombre des métiers. Troyes comptait, avec Sainte-Savine et Saint-André, 9.897 métiers de toutes sortes en action en 1928, sur un total de 14.277 pour l'ensemble du département ; Romilly en comptait 1.934. Il ne restait que 2.446 métiers pour tous les autres centres réunis (1). Et il faut noter que, parmi ces 2.446 métiers, il y a un nombre important de métiers rectilignes à une ou deux têtes, alors qu'à Romilly-sur-Seine et à Troyes, la plupart des métiers rectilignes utilisés, sont des métiers Cotton, avec une moyenne de huit à dix têtes (2).

Cette vitalité inégale des divers centres de bonneterie du département de l'Aube, se traduit par un mouvement très différent de la population dans chacun d'eux.

Dans la région d'Arcis-sur-Aube, la population a diminué en valeur absolue et en densité. La ville d'Arcis-sur-Aube, elle-même, après un léger accroissement, de 1851 à 1872 (3), a vu, depuis, sa population rester stationnaire ou même diminuer.

Dans les cantons de Romilly-sur-Seine et de Marcilly-le-Hayer, la plupart des localités, qui pratiquaient la bonneterie, ont vu leur population diminuer ou rester stationnaire ; aucun centre urbain ne s'y est développé, en dehors de Romilly-sur-Seine (4).

(1) Renseignements fournis par M. le Directeur des Contributions Directes et du Cadastre de l'Aube.

(2) Ibidem.

(3) Voir ci-dessus, p. 77, note 1.

(4) Marigny-le-Châtel, le plus important, comptait 1.167 habitants au recensement du 8 mars 1931.

Même constatation dans le Pays d'Othe. Fromont signalait déjà que, dans l'ensemble, la région s'est dépeuplée dans la seconde moitié du XIX^e siècle. Les deux communes d'Aix-en-Othe et d'Estissac, qui détiennent à peu près auourd'hui le monopole exclusif de la bonneterie dans le Pays d'Othe, n'ont même pas réussi à conserver leur population. Aix-en-Othe, qui comptait 2.939 habitants en 1876 et 2.646 en 1911, n'en a plus que 2.410 au recensement de 1931. Estissac, qui de 1.848 habitants en 1876, était remontée à 1.969 en 1901, est retombée à 1.794 en 1931. Dans les autres communes, c'est un véritable effondrement de la population : Saint-Mards-en-Othe est tombée de 1.607 habitants en 1876, à 843 en 1931 ; Pâlis, de 1.368 à 882 ; Rigny-le-Ferron, de 1.159 à 632.

À côté de cette décadence, la croissance de Romilly et de Troyes paraît singulièrement significative. Romilly se développe d'une façon continue depuis 1851 et l'accroissement de la population est parallèle à l'extension qu'y prend la bonneterie ; de 3.738 habitants en 1851, cette ville passe à 5.030 en 1872, à 11.371 en 1911, à 13.399 en 1926 et elle atteint 14.073 habitants au recensement de 1931 ⁽¹⁾.

L'accroissement de la population à Troyes, pour être moins frappant, n'est pas moins régulier qu'à Romilly, et il témoigne, également, du développement continu de la bonneterie, que nous y avons signalé ⁽²⁾. De 27.376 habitants en 1851, Troyes passe à 38.113 habitants en 1872, à 55.486 en 1911, 58.321 en 1926 et atteint 58.804 habitants au recensement de 1931 ⁽³⁾. La population de la ville a plus que doublé depuis 1850, époque où, précisément, la fabrication en grand de la bonneterie y a été installée et organisée. Et encore faudrait-il, pour être exact, ajouter à la population de Troyes, celle des communes de la banlieue, en particulier de Sainte-Savine ⁽⁴⁾ et de Saint-André-les-Vergers ⁽⁵⁾, ce qui donnerait, pour l'agglomération troyenne, un total de plus de 70.000 habitants.

Les chiffres que nous venons de citer, sont concluants. Ils montrent, avec une force singulière, comment la population, suivant le mouvement même la bonneterie, déserte les anciens centres devenus secondaires, pour se masser à Romilly et à Troyes, qui constituent ce que nous avons appelé les deux centres véritablement vivants de la bonneterie dans le département.

(1) Statistique générale de la France : « Résultats du recensement du 8 Mars 1931 ».

(2) Cf. chapitre II.

(3) Statistique générale de la France : loc. cit.

(4) 9.650 habitants en 1931.

(5) 3.343 habitants en 1931.

CHAPITRE IV

Les Industries annexes ou complémentaires de la Bonneterie

La bonneterie alimente, en totalité ou en partie, l'activité d'un certain nombre d'autres industries. Parmi celles-ci, les unes lui fournissent l'outillage ou la matière première, les autres agissent sur les articles mêmes qu'elle fabrique. Nous allons ainsi étudier sommairement :

- 1°) La construction des métiers de bonneterie et des accessoires divers ;
- 2°) La filature ;
- 3°) La teinture et les travaux de finition.

I. — LA CONSTRUCTION DES MÉTIERS ET DES ACCESSOIRES DE BONNETERIE

La construction des métiers a toujours été intimement liée, à Troyes, au développement et au progrès de la bonneterie. Nous avons signalé ⁽¹⁾ que la plupart des perfectionnements de l'outillage de la bonneterie, au cours de la seconde moitié du XIX^e siècle, étaient dus à des constructeurs troyens, qui étaient presque tous, en même temps, fabricants de bonneterie. Mais les constructeurs de métiers, en revanche, ont bénéficié de l'extension prise dans le département, par la fabrication de la bonneterie.

Les métiers de bonneterie sont, aujourd'hui, des machines compliquées et délicates, qui relèvent de la mécanique la plus précise. Les trois types primitifs, circulaires, rectilignes et à chaîne ⁽²⁾ se sont diversifiés presque à l'infini. Cette diversifi-

(1) Cf. chapitre II.

(2) Nous renvoyons pour l'étude des différents types de métiers avec leurs transformations aux ouvrages techniques : (D. de Prat, Renouard, etc.) ; voir aussi : Le N° 165 de Science et Industrie (1927), consacré au « Matériel des Industries textiles » ; les numéros de Novembre et Décembre 1926 et de Janvier 1927 de la revue « La maille moderne ».

Nous rappellerons simplement que les métiers rectilignes et les métiers circulaires dérivent des bâtonnets et des crochets primitifs. Ils sont constitués essentiellement par des aiguilles à crochet, horizontales et fixes

cation des métiers a été la conséquence des tendances nouvelles de la fabrication de la bonneterie, depuis quelques années. Le consommateur a manifesté des préférences pour les articles bon marché ; les fabricants ont essayé de réduire leurs frais, au minimum, par la spécialisation des machines employées et les constructeurs de métiers se sont, naturellement, conformés aux désirs de leur clientèle. On a cherché longtemps, jusque dans les premières années du xx^e siècle, à produire le plus grand nombre possible d'articles différents, avec le même métier. On tend, aujourd'hui, à ne faire produire, à un type de métier, qu'un genre d'article ; les métiers-chaînes sont utilisés pour la ganterie principalement ; la bonneterie coupée, est produite sur les métiers circulaires ; quant aux métiers rectilignes, Paget ou Cotton, ils sont utilisés pour la fabrication des articles diminués et des articles à côte.

La construction des métiers se tient, dans l'Aube, en liaison très étroite avec la bonneterie. Les fabricants de bonneterie font part aux constructeurs des modifications ou des perfectionnements qu'ils désirent voir apporter à l'outillage existant, et les constructeurs orientent leurs recherches dans ce sens. Les fabriques les plus importantes de bonneterie ont, du reste, un service d'études qui recherche les améliorations mécaniques à réaliser. Les constructeurs de métiers, de leur côté, possèdent souvent une fabrique de bonneterie où ils expérimentent eux-mêmes leurs innovations.

On fabrique actuellement, dans l'Aube, les divers types de métiers de bonneterie, ainsi que leurs accessoires. La construction de l'outillage de bonneterie a été favorisée, à Troyes notamment, par la guerre (1914-18). Les métiers de bonneterie et leurs accessoires étaient, avant la guerre, en grande partie importés d'Allemagne ; la guerre permit aux constructeurs français de remplacer leurs concurrents allemands. Pour les aiguilles et les platines qu'elle employait, en particulier, la bonneterie française était restée jusqu'en 1914, tributaire de l'Allemagne ; pendant la durée des hostilités, elle éprouva les plus grandes difficultés à se les procurer, par l'intermédiaire de la Suisse. Des usines de fabrication se sont créées à Troyes et à Romilly. La fabrication locale éprouva, au début, quelques déboires. En raison des qualités de finesse, de résistance et

dans une fonture, séparées par des plaquettes, à profil ondulé disposées verticalement et mobiles, qu'on appelle des platines. Les métiers sont dits rectilignes ou circulaires suivant que les aiguilles et les platines sont alignées rectilignement ou en cercle. Le tissu produit par les deux sortes de métiers est composé de mailles ou boucles entrelacées glissant les unes sur les autres, et formées d'un fil unique qui s'enlace lui-même. Le métier dit à chaîne ressemble au métier à tisser ordinaire, il produit un tissu formé également de mailles ou boucles, mais celles-ci, au lieu d'être formées d'un fil unique sont faites avec les nombreux fils d'une chaîne.

de flexibilité qu'elles doivent présenter, les aiguilles de bonneterie exigent, en effet, des soins très délicats : la question de la trempe fut une des plus difficiles à résoudre. Mais on peut affirmer, aujourd'hui, que les aiguilles et platines fabriquées dans le département de l'Aube, rivalisent avantageusement avec celles de l'étranger.

Les constructions et fabrications mécaniques, qui se rapportent à la bonneterie, sont localisées à Troyes et à Romilly.

Plusieurs établissements construisent, avec succès, des métiers de bonneterie. On peut les grouper en deux catégories : les uns sont spécialisés dans la construction exclusive des métiers ⁽¹⁾ ; dans d'autres, la construction mécanique est associée à la fabrication de la bonneterie ⁽²⁾. D'autre part, il faut signaler que plusieurs grandes usines de bonneterie construisent des métiers pour leur usage propre.

Les maisons de construction se spécialisent, en général, dans la fabrication d'un genre déterminé de métiers : les unes se consacrent à la production des métiers rectilignes, les autres à celle des métiers circulaires ⁽³⁾.

On comptait, en 1914, dans l'Aube, 9 établissements qui construisaient des métiers de bonneterie. Ils étaient d'importance très inégale, occupant l'un près de 350 ouvriers et d'autres une vingtaine seulement.

La fabrication des aiguilles et platines, moins importante, se faisait dans 4 établissements, 2 à Troyes et 2 à Romilly. Elle occupait une quarantaine d'ouvriers.

Les constructions mécaniques concernant la bonneterie occupaient ainsi, au total, dans le département de l'Aube, en 1914, 645 ouvriers. La main-d'œuvre utilisée, était à peu près exclusivement masculine, pour la construction des métiers. La fabrique des aiguilles et platines utilisait, en plus grande proportion, la main-d'œuvre féminine. C'était la seule industrie métallurgique du département où cette main-d'œuvre dominait.

Le total de 645 ouvriers, indiqué ci-dessus, se décomposait ainsi : 101 garçons de moins de 18 ans et 520 hommes, employés principalement à la construction des métiers ; 7 filles de moins de 18 ans et 17 femmes, employées à la fabrication des aiguilles.

En 1924, on comptait, dans l'Aube, 6 établissements principaux pour les constructions mécaniques de bonneterie : 2 pour les aiguilles et platines et 4 pour les métiers. Ils

(1) Etablissements Lebocey, par exemple, à Troyes.

(2) Société Générale de Bonneterie, par exemple, à Troyes.

(3) Pour les métiers rectilignes, on peut citer, à titre d'exemple, la Société Générale de Bonneterie à Troyes et les Etablissements Dupré, à Romilly-sur-Seine. En ce qui concerne les métiers circulaires, on peut citer les Etablissements Lebocey et les Etablissements Dégageux frères, tous les deux à Troyes.

occupaient, au total, 1.675 ouvriers, dont 1.360 à la construction des métiers et 315 à la fabrication des aiguilles. Environ 500 femmes ou filles travaillaient dans ces établissements.

En 1930, la construction des métiers et la fabrication des aiguilles paraît encore s'être sensiblement développée depuis 1924. Une douzaine d'établissements, dont 8 principaux, s'y consacrent. Ils sont tous situés à Troyes ou à Romilly. Les établissements les plus importants sont à Troyes ; ils occupent alors, l'un près de 700 ouvriers (construction de métiers) et l'autre près de 500 (fabrique d'aiguilles et platines). En dehors de la construction des métiers et de la fabrication des aiguilles, un certain nombre d'établissements se livrent à la fabrication des divers accessoires, nécessaires à la bonneterie : bobinoirs, coffres d'apprêt, etc.

Au total, l'ensemble des constructions ou fabrications mécaniques occupaient, dans l'Aube, en 1930, 1.887 ouvriers, qui se répartissaient ainsi : 1.452 hommes et 161 garçons de moins de 18 ans ; 258 femmes et 19 filles de moins de 18 ans. La main-d'œuvre féminine était employée à peu près uniquement à la fabrique des aiguilles et platines. Alors que l'effectif total du personnel occupé s'était élevé de 1.675 à 1.887, au cours de la période de 1924 à 1930, le nombre des jeunes gens de moins de 18 ans était tombé de 223 à 161 ; cela tient à ce qu'au cours de ces six années, les jeunes gens étaient très demandés dans la bonneterie où, employés comme rebrousseurs, ils touchaient des salaires élevés.

L'industrie métallurgique, travaillant pour la bonneterie, occupait donc, en 1930, deux millions d'ouvriers, en chiffres ronds. Il est extrêmement difficile, sinon impossible, de donner des indications précises concernant la production. Des renseignements, que nous croyons sûrs, nous permettent cependant de dire, qu'en ce qui concerne les métiers, il sortait environ, des divers établissements de l'Aube, en 1929-1930 une quarantaine de métiers rectilignes et une cinquantaine de métiers circulaires, chaque mois ⁽¹⁾. Cette production n'était pas absorbée par les usines locales de bonneterie et les principales maisons de construction expédiaient des métiers dans les différentes parties de la France et à l'étranger. Mais elles se heurtaient, dès cette époque, à une concurrence très vive, de la part des constructeurs allemands en particulier qui, dès 1920, ont commencé à livrer des métiers de bonneterie à Troyes même.

(1) Cette production était en progression croissante depuis 1920. En 1914, elle n'était que de quelques métiers rectilignes et de quelques dizaines de métiers circulaires. En augmentation continue de 1920 à 1930, la fabrication a été brusquement arrêtée par la crise à partir de 1931.

La production maxima journalière des aiguilles et platines pouvait être évaluée en 1925 à environ 180.000 aiguilles et 15.000 platines pour le département. (Documents manuscrits de la Chambre de Commerce de Troyes).

II. — LA FILATURE

Nous avons vu ⁽¹⁾ que vers le milieu du xix^e siècle, l'industrie textile à Troyes et dans l'Aube s'orienta nettement et à peu près exclusivement vers la fabrication de la bonneterie. La filature de coton, seule représentée dans le département, s'y restreignit alors à l'alimentation de la bonneterie.

Les progrès et les transformations de la filature locale, suivirent l'évolution de la bonneterie troyenne, qu'ils conditionnèrent en partie. Dès 1840, quelques filatures troyennes se montaient mécaniquement, s'équipant en métiers mule-jenny et utilisant une force motrice.

Les divers établissements de filature durent modifier fréquemment leur matériel, dans la seconde moitié du xix^e siècle, pour pouvoir fournir, à la bonneterie, les produits qu'elle demandait. Les exigences de cette fabrication s'accrurent et se compliquèrent de plus en plus, au fur et à mesure que le perfectionnement de l'outillage lui ouvrait des perspectives nouvelles ⁽²⁾. La bonneterie ne se contenta pas longtemps des filés et fils écrus que produisait habituellement la filature. Les premiers métiers de bonneterie, ne permettaient la fabrication que de tissus unis ; mais, par la suite, de nouveaux métiers permirent d'obtenir des tissus à rayures circulaires multiples et les derniers perfectionnements apportés à son outillage ont permis récemment à la bonneterie, de tisser des dessins. Il fallut alors qu'elle ait à sa disposition un fil à effet et la filature dut créer, dans ce but, les « jaspés » ou fils en deux mèches de couleurs différentes. La bonneterie, qui tissait des fils en laine naturelle, désirait également pouvoir tisser des articles bon marché, de même apparence que les articles en laine, soit avec un fil laine et un fil coton, soit avec un fil tout coton. La filature créa, dans ce but, les « mélangés à la carde », désignés simplement en bonneterie sous le nom de mélangés, en reproduisant, par exemple, un fil de laine obtenu avec des toisons noire et blanche par le mélange, à la carde, de soies de coton noires et blanches.

La filature troyenne réalisa un autre progrès important, en ce qui concerne la teinture. La filature ordinaire file, généralement, tel quel le coton qu'elle reçoit en balle ; le fil produit est mis en écheveaux pour être teint, ou bien pour être tissé d'abord et teint en pièce ensuite. La filature de Troyes, spécialisée, teint généralement sur bourre, c'est-à-dire le coton tel qu'il sort de la balle. Ce procédé permet de combiner les nuances produites par la teinture sur bourre, de façon à obtenir le mélange que

(1) Cf. chapitre II.

(2) Cf. chapitre II.

l'on recherche, ou encore de produire des mèches de différentes nuances qui, filées ensemble, donnent les jaspés.

Le façonnage, par mélange des cotons en bourre, permet aussi d'obtenir des tissus ponctués de nuances vives, sur fonds divers, variables suivant les modes et connus sous le nom de mélangés anglais ; tissus analogues à ceux qu'on obtient avec les laines. Le cachou, si employé pendant quelques années à Troyes et à Romilly, dans la fabrication de la chausselle commune, est un mélange composé de sept à huit nuances différentes qui, réunies, produisent une nuance d'ensemble, variant infiniment peu au lavage et à la lumière, alors que chacune des nuances isolées se ternirait rapidement.

Enfin, les efforts de la filature tendirent à augmenter les qualités « bonnetières », si l'on peut ainsi dire du fil. La bonneterie demande des fils parfois très fins, mais le fil, pour être utilisé dans de bonnes conditions, doit réunir un certain nombre de qualités : il doit, en particulier, être homogène, de section constante et présenter suffisamment d'élasticité et de ténacité pour se prêter aux diverses opérations du tissage ou du tricotage, avec le minimum de risques de rupture. Une qualité particulièrement appréciée en bonneterie, est la résistance du fil, à la fois à la tension et à la torsion.

La filature n'a pu satisfaire aux exigences de la bonneterie, que grâce à des études expérimentales très précises et par le moyen d'un outillage de plus en plus perfectionné.

Les filatures de Troyes sont spécialement outillées, en vue de la production de filés pour la bonneterie. La plupart des établissements disposent, aujourd'hui, d'un matériel qui leur permet : de teindre le coton en bourre ; de le mélanger intimement après la teinture ou de filer ensemble des mèches de couleurs différentes ; de produire, enfin, un fil ténu, mais en même temps capable d'allongement et très souple.

Presque toutes les filatures de coton produisent, aujourd'hui, en même temps que de l'écru, des mélangés et des jaspés. Elles comprennent, en réalité, à côté de la filature proprement dite, une véritable usine où s'opère la teinture du coton en bourre.

Cette teinture du coton en bourre, s'est longtemps faite par des procédés rudimentaires. Jusqu'au début du siècle actuel, l'opération était effectuée dans de grands bacs en bois où la matière était remuée avec des fourches. Le séchage se faisait à l'air, par étendage, dans des greniers.

Cette façon de procéder présentait de graves inconvénients. D'une part, le volume d'eau utilisé était excessif, par rapport au poids du coton sur lequel on opérait. Il en résultait une trop grande dépense, à la fois de vapeur, pour porter les bains à l'ébullition, et de colorants, pour obtenir une concentration

suffisante du bain de teinture, destiné à produire la nuance désirée.

D'autre part, la pratique suivie nécessitait un trop grand nombre d'ouvriers pour agiter le coton dans les bains. Il faut ajouter, que la teinture en bacs ouverts provoquait assez souvent, chez les ouvriers employés, des accidents parfois sérieux.

Pour remédier à ces inconvénients, la teinture se fait, aujourd'hui, dans toutes les usines d'installation moderne ⁽¹⁾, dans des paniers en tôle perforée et à l'intérieur desquels le coton est comprimé ; le panier est placé dans une cuve contenant le bain de teinture et la circulation du bain est assurée par une pompe centrifuge. Cette nouvelle manière de procéder a permis de réduire, dans une mesure importante ⁽²⁾, le volume d'eau utilisé et par suite de réaliser une économie de colorant. Le coton, mieux pénétré par le bain, est teint beaucoup plus solidement et beaucoup plus régulièrement. Enfin la main-d'œuvre, qui était nécessaire pour agiter le coton, s'est trouvée supprimée, toutes les opérations se faisant mécaniquement.

En sortant de la teinturerie, le coton passe alors dans la filature proprement dite, à l'entrée de laquelle se trouve une grande salle, où s'effectue le mélange des cotons de couleurs différentes. Quant à la salle où s'effectue le travail même de la filature, elle est caractérisée, dans la plupart des établissements de Troyes, par la présence d'un double ratelier porte-bobines sur les renvideurs pour les jaspés.

L'installation de la plupart des filatures de Troyes présentent, actuellement, les plus grandes garanties, à la fois au point de vue de l'outillage, très perfectionné, et au point de vue de l'hygiène des ouvriers : l'aspiration des poussières sur la cardé, par exemple, est aujourd'hui complètement réalisée.

FILATURE DE COTON La filature de coton a été longtemps seule représentée dans l'Aube et elle est encore, aujourd'hui, de beaucoup la plus importante.

Nous avons déjà exposé la situation qu'elle occupait en 1870 ⁽³⁾. Elle a eu à souffrir, depuis cette époque, de la concurrence des grands centres cotonniers français et étrangers. A plusieurs reprises, les filateurs troyens se sont déclarés hostiles au régime du libre-échange et même à celui des traités de commerce ⁽⁴⁾. En 1879, en particulier, ils réclament du gouvernement des mesures de protection contre la concurrence

(1) C'est le cas de la plupart des filatures de Troyes et, en particulier, de celles que nous avons visitées.

(2) De 1/5 à 1/8 environ du poids du coton.

(3) Cf. chapitre II, pp. 50-51.

(4) Bibliothèque de Troyes ; Cabinet local, n° 3.013.

étrangère, dont les conséquences devaient être désastreuses, assureraient-ils, pour la bonneterie et la filature troyennes ⁽¹⁾.

Le nombre des établissements, de 14 en 1870, était tombé à 8 en 1914 ⁽²⁾ ; 7 étaient situés à Troyes même, le huitième, la filature de Lenclos, était installé dans la commune de Virey-sous-Bar, près de Bar-sur-Seine. Les diverses filatures de coton étaient d'importance fort inégale : l'une, la plus importante, occupait près de 200 ouvriers ; une autre, la moins importante, n'en occupait qu'une vingtaine.

Au total, en 1914, la filature de coton occupait, dans le département, environ 500 ouvriers.

La guerre de 1914-1918, fut pour les filatures troyennes, une période d'activité intense, bien que le ravitaillement en coton se fit avec quelque difficulté. Elles travaillaient « au plein », en raison de l'invasion qui avait chassé de chez eux un grand nombre d'ouvriers des industries textiles du nord ⁽³⁾.

En 1924, la situation de la filature de coton était sensiblement la même qu'en 1914. Les six principaux établissements de Troyes occupaient un total de 561 ouvriers ; plus de 700 étaient employés à la filature du coton, dans l'ensemble du département.

La puissance de la filature de coton, dans la région troyenne, était, à cette époque, de 60.000 broches, dont 44.000 produisaient des jaspés et des mélangés et 16.000 de l'écrû ⁽⁴⁾. La production annuelle pouvait être évaluée, en fil moyen, à environ 500.000 kgs de filés en écrû et 1.700.000 kgs de jaspés et mélangés ⁽⁵⁾. Dans les mélangés, la nuance cachou, utilisée surtout par la bonneterie de la région de Romilly, entraînait, à elle seule, pour 1.100.000 kgs.

Pour cette production, la filature troyenne employait une force motrice de 1.200 chevaux et elle consommait environ 3.600 tonnes de charbon, pour la teinture du coton en bourre ⁽⁶⁾.

En 1930, le nombre des ouvriers travaillant à la filature du coton, dans le département, atteignait 715. La main-d'œuvre masculine dominait, mais la main-d'œuvre féminine occupait une place importante : 317 femmes, dont 36 filles de moins de 18 ans, contre 398 hommes, y compris 45 garçons de moins de 18 ans.

(1) Bibliothèque de Troyes : Cabinet local, n° 3.013.

(2) En 1896, d'après Ardoin-Dumazet (loc. cit., p. 86), l'Aube comptait 9 filatures de coton employant 71.026 broches.

(3) Petit Parisien du 25 septembre 1915 (Interview de M. Vitoux).

(4) Chiffres données par M. Fontaine, dans l'Exportateur français du 14 Février 1924 et confirmés par des renseignements recueillis sur place. Les chiffres cités ne nous paraissent pas comprendre la filature de Lenclos.

(5) Ibidem.

(6) Ibidem.

En 1925, la production maxima journalière de la filature de coton dans l'Aube pouvait être évaluée approximativement à 10.000 kilogrammes de filés et 1.500 kilogrammes de coton hydrophile (Documents manuscrits de la Chambre de Commerce de Troyes).

Le nombre de broches s'élevait alors à près de 80.000 et la production totale en fil moyen, dépassait 3.000.000 de kilos, avec une moyenne d'environ 10 à 11.000 kilos par jour.

La plupart des filatures de coton de l'Aube, produisent à la fois de l'écrû et des jaspés et des mélangés ; deux seulement ne font que de l'écrû ; deux autres ne produisent que des mélangés et des jaspés.

Elles font venir, en grande partie, le coton qui leur est nécessaire, d'Egypte et d'Amérique. Elles travaillent, à peu près exclusivement, pour la bonneterie et produisent des filés moyens, destinés à la confection des articles dits classiques. Elles sont loin de suffire aux besoins des fabriques de bonneterie troyennes, qui demandent le supplément des filés qui leur sont nécessaires aux filatures du nord, de Normandie, des Vosges et d'Alsace. Elles alimentent, pour une plus large part, les fabriques de Romilly, qui travaillent la nuance cachou.

FILATURE DE SCHAPPE Il existe, à Troyes, en dehors des filatures de coton, une filature de schappe et une filature de laine.

Une usine très importante, dans l'installation remonterait aux alentours de 1870 (1), file les déchets de cocons ou schappe (2). Les fils, ainsi obtenus, remplacent la soie dans les articles de seconde qualité ; ils entrent, assez souvent, dans la fabrication du pied et du talon du bas de soie, soit seuls, soit en une sorte de doublure dans les articles vanisés (3).

La filature de schappe de Troyes occupait, en 1924 et en 1930, environ 800 ouvriers ; d'une puissance de 30 à 35.000 broches, elle produisait environ un millier de kilos de fils, par jour de travail. Une petite quantité seulement de sa production était utilisée pour la bonneterie. Il ne faut pas, en effet, exagérer l'importance de la schappe comme textile de bonneterie : comme elle coûte moins cher que la soie (4), on l'utilise, par mesure d'économie, mais son emploi se réduit, à peu de chose près, à remplacer la soie dans le revers et la semelle du bas de soie. La schappe ne doit donc pas être mise sur le même rang que les autres filés de bonneterie. La bonneterie troyenne n'utilise qu'une faible quantité de schappe. D'après les renseignements qui nous ont été fournis pour 1924, elle consommait alors, en un an, la production d'une semaine de l'usine de Troyes et elle n'achetait à peu près rien en dehors. On peut dire encore,

(1) Renseignement fourni par le Directeur actuel de l'usine.

(2) La schappe provient des cocons qui ont été percés par la chrysalide.

(3) Les articles vanisés sont des articles faits de deux fils de nature différente, l'un à l'intérieur, l'autre à l'extérieur.

(4) Moitié moins environ. En 1924, la schappe valait 170 francs le kilogramme environ,

aujourd'hui, qu'il n'est utilisé que quelques milliers (1) de kilogrammes de schappe dans l'Aube et seulement dans les grandes fabriques de bonneterie.

La présence à Troyes d'une filature de schappe, ne semble donc nullement liée à l'industrie de la bonneterie ; cette filature travaille surtout et presque exclusivement pour les usines lyonnaises de tissage de velours de soie. Elle s'est même trouvée, à diverses reprises, en mauvaise posture sur la place de Troyes, en raison des salaires élevés pratiqués dans la bonneterie et qui étaient nettement supérieurs à ceux qu'elle payait elle-même (2).

FILATURE DE LAINE La filature de laine, qui fonctionne aujourd'hui à Troyes, est née des circonstances créées par la guerre. Jusqu'en 1914, la laine peignée, utilisée à Troyes, était filée à façon dans le nord. En 1916, un industriel du nord, chassé par l'invasion allemande, installa, à Troyes, une filature de laine. La présence de cette filature, dans la région troyenne, est tout à fait accidentelle. Mais, l'établissement visé, qui comptait, en 1924, une soixantaine d'ouvriers, a trouvé dans la bonneterie locale un débouché assuré, qui le met à peu près à l'abri de toute crise de chômage. En 1930, il occupait bien près de 200 ouvriers ; d'une puissance de 10 à 15.000 broches, il produisait, par jour, de 2.000 à 2.500 kilogrammes de fils, dont presque la moitié en fils retors. La presque totalité de sa production est absorbée par la bonneterie locale, le reste, 10 à 20 % environ, est destiné à la mercerie.

En résumé, la filature occupait, au total dans l'Aube, en 1924, près de 1.500 ouvriers (3) ; en 1930, le personnel employé approchait de 2.000 (4). La main-d'œuvre féminine était représentée, dans ce total, par plus de 1.100 ouvrières. D'une puissance totale de 120 à 130.000 broches, elle peut produire, par jour, environ 15.000 kilos de filés et de fils de coton, laine et schappe.

Le groupe troyen est évidemment d'importance secondaire dans l'ensemble de la filature française qui, pour la seule filature du coton, comportait, en 1927 (5), 9.600.000 broches. Mais il n'en constitue pas moins un petit groupe actif et prospère,

(1) 5.000 kilos environ en 1924.

(2) Il est juste d'ajouter qu'à titre de compensation elle accorde à ses ouvriers divers avantages (maisons ouvrières de la rue des Tauxelles ; subvention importante à une maison de famille où sont logées près de 250 ouvrières célibataires, etc.).

(3) 1491 exactement.

(4) 1737.

(5) Cf. *Science et Industrie* N° 165 (de 1927).

en raison même du débouché qu'il trouve, en partie tout au moins, sur place dans la bonneterie locale (*).

III. — TEINTURERIE ET TRAVAUX DE FINITION

TEINTURERIE Nous avons vu, ci-dessus, que la plupart des filatures de coton se sont annexées une véritable usine de teinture de coton en bourre, ce qui leur permet de livrer, à la bonneterie, des jaspés et des mélangés de diverses nuances. Mais il arrive fréquemment que les fabricants de bonneterie reçoivent aussi des filés de cotons écrus, qu'ils doivent faire teindre. La teinture s'opère alors sur écheveau, avant la fabrication, ou bien sur l'article une fois terminé ; de là, deux sortes de produits : les « tissés » et les « plongés ». D'une manière générale, les beaux articles sont teints sur écheveaux avant le tissage et les « tissés » sont, incontestablement, plus prisés que les « plongés ».

La plupart des grandes usines de bonneterie, et même celles d'importance moyenne, possèdent un atelier de teinture. Mais elles n'y teignent pas tous les articles de leur production ; elles n'y traitent, en règle générale, que les commandes pressées ou des lots peu importants. Elles s'adressent, d'ordinaire, à des établissements spécialisés.

L'extension prise par la bonneterie a ainsi amené un développement parallèle de la teinturerie, à Troyes en particulier.

En 1914, il existait à Troyes, 3 teinturerie, toutes situées dans la partie est de la ville. Elles occupaient, ensemble, 379 ouvriers, dont 125 femmes. L'usine la plus importante employait, à elle seule, près de 230 ouvriers.

En 1924, le nombre des établissements de teinture s'élève à 7 : les 6 principaux sont situés à Troyes ou dans la banlieue de la ville ; le septième est installé à Romilly-sur-Seine. L'effectif du personnel occupé, s'élève alors à 1.465 ouvriers, parmi lesquels 500 femmes environ. Cette accroissement, en nombre et en personnel des teintureries dans l'Aube, est une conséquence directe du développement de la bonneterie à Troyes, notamment, à partir de 1919. Il se poursuit encore après 1924 (2) et en 1930, on compte,

(1) La filature utilisait par jour dans l'Aube, en 1925, environ : 1.100 kilos de laine, 11.000 kilos de coton, 170 kilos de colorants, 300 kilos de produits chimiques. Elle consommait annuellement environ : 11.350 tonnes de charbon, 350 quintaux métriques d'essence, autant d'huile. (Documents manuscrits de la Chambre de Commerce de Troyes).

(2) En 1925, les besoins annuels des principales teintureries du département étaient évalués à :

1.200.000	kilogrammes	d'acides divers,
500.000	»	d'eau de javel,
1.000.000	»	de soude caustique,
600.000	»	de produits divers,
200.000	»	de produits tinctoriaux et colorants.

(Documents manuscrits de la Chambre de Commerce de Troyes),

dans le département, 10 établissements de teinture, occupant 2.000 ouvriers ; la main-d'œuvre féminine est alors représentée par 700 femmes, dont 70 filles de moins de 18 ans. Les teintureries sont installées uniquement à Troyes et à Romilly. La teinturerie, de beaucoup la plus importante, occupait, en 1930, près d'un millier d'ouvriers ; elle traitait, à la même époque, environ 20.000 kilogrammes de matière par jour, sur un total de 30 à 35.000 kilos, traités par l'ensemble des teintureries de Troyes ; en fait, cette usine détient, à peu près, le monopole des travaux de teinture dans la région troyenne.

TRAVAUX DE FINITION La plupart des articles de bonneterie comportent, après la fabrication, divers travaux dits de finition ou d'apprêt. Un des plus importants, est le formage, qui consiste à chauffer à la vapeur, les articles terminés préalablement enfilés sur des formes appropriées. Le formage est particulièrement indispensable pour les bas faits sur les métiers circulaires en tube et dits « bas standard », car seul il donne la forme de la jambe à un simple tube de tissu sans couture ni diminutions.

Les usines de quelques importance, exécutent elles-mêmes ces travaux de finition et d'apprêt. Mais les petites, et même parfois les fabriques de bonneterie d'importance moyenne, s'adressent, pour ces menus travaux, à des apprêteurs à façon ou aux teinturiers. Dans ce dernier cas, les articles complètement achevés sont empaquetés à la teinturerie même et expédiés directement aux acheteurs en gros, sans revenir à la fabrique.

Les apprêteurs à façon se sont multipliés depuis 1920, à Troyes et à Romilly en particulier. En 1930, il existait, à Romilly, 12 établissements d'apprêt, occupant de 150 à 170 ouvriers ; c'était de petits établissements dont, le plus important employait une trentaine d'ouvriers. A Troyes-Sainte-Savine, le nombre des établissements d'apprêt était, à la même époque de 15, occupant ensemble 320 ouvriers.

En dehors de Troyes et de Romilly il existait, en 1930, dans la région d'Aix-en-Othe, quelques petits établissements d'apprêt, utilisant une trentaine d'ouvriers.

Un personnel de plus de 500 ouvriers était ainsi employé aux travaux d'apprêt de bonneterie, dans l'ensemble du département.

Les industries complémentaires ou annexes, qui gravitent autour de la bonneterie, représentent donc une part importante de l'activité industrielle du département de l'Aube, puisqu'elles occupaient, au total, près de 5.000 ouvriers en 1924 et plus de 6.000 en 1930.

Bien que toutes n'en dépendent pas directement, leur développement, dans l'ensemble, paraît étroitement lié à celui

de la bonneterie locale. L'accroissement de leur activité, de 1920 à 1930, correspond à une période de prospérité intense de la bonneterie. Enfin, il n'est pas sans intérêt, de souligner que toutes sont installées à Troyes et à Romilly, les deux centres vivants par excellence de la bonneterie dans l'Aube.

SITUATION COMPARÉE DES INDUSTRIES ANNEXES
OU COMPLÉMENTAIRE DE LA BONNETERIE DANS L'AUBE
EN 1914, 1924, 1930 et 1932

Nature de l'industrie	Personnel occupé			
	en 1914	en 1924	en 1930	en 1932
Filatures.	1.491	1.396	1.737	1.396
Constructions mécaniques.	645	1.675	1.887	936
Teintureries et apprêts.	905	1.465	2.503	2.067
Totaux.	3.041	4.536	6.127	4.399

CHAPITRE V

Les Conditions et l'Organisation du Travail

La fabrication de la bonneterie est conditionnée par l'outillage dont elle dispose et par la main-d'œuvre qu'elle utilise.

I. — L'OUTILLAGE

L'outillage de la bonneterie, dans l'Aube, paraît caractérisé, avant tout, par une grande diversité et une grande inégalité de rendement.

A considérer l'ensemble du département, on peut dire que l'outillage actuel présente, en raccourci, les traits essentiels de l'évolution et des transformations subies depuis les premiers débuts de la bonneterie au métier, jusqu'aux perfectionnements les plus récents.

Les diverses catégories de métiers sont représentées et dans chaque catégorie les différents types.

Le nombre des métiers rectilignes en action, au cours de l'année 1928, et soumis à l'impôt, s'élevait à 6.679 ⁽¹⁾. Le type le plus ancien des métiers rectilignes, est le métier dit français : l'ouvrier lui-même « jette le fil » et toutes les opérations se font à la main ou à la pédale. Il est encore employé par un certain nombre de faconniers. Au total, 1.090 ⁽²⁾ métiers à bras, dits métiers français ou anglais, soumis à l'impôt, fonctionnaient dans le département, en 1928. Le plus grand nombre de ces métiers à bras étaient utilisés dans la fabrication du tissu caoutchouté, à Romilly-sur-Seine et à Villemaur-sur-Vanne. La technique de la fabrication du tissu élastique était, en effet, en retard de près d'un demi-siècle sur celle de la bonneterie. Dans la bonneterie proprement dite, il n'était guère utilisé, en 1928, plus d'une centaine de métiers à bras ⁽³⁾ et 28 seulement,

(1) Renseignement dû à l'obligeance de M. le Directeur des Contributions Directes de l'Aube.

(2) Ibidem.

(3) Il est impossible d'en connaître le nombre exact, car le recensement établi par la Direction des Contributions Directes ne comprend pas les métiers en action chez les fabricants travaillant exclusivement à façon et n'employant qu'un petit nombre de métiers, 5 à 7 en moyenne. Or, c'est principalement dans les petits ateliers de faconniers que doivent vraisemblablement être utilisés les métiers à bras encore en action.

sur un total de près de 2.500 rectilignes, fonctionnaient à Troyes.

Tous les autres métiers rectilignes sont des métiers mécaniques. Mais il existe, entre eux, des différences considérables. Le plus ancien est le métier dit hollandais, à une ou deux têtes : toutes les opérations de la fabrication s'y font mécaniquement, mais il peut être actionné par l'ouvrier lui-même, ou par un petit moteur. Nous avons signalé ⁽¹⁾ le succès dont jouit le métier hollandais à son apparition dans l'Aube et la rapidité avec laquelle il se répandit dans les petits ateliers des campagnes. Il est encore, aujourd'hui, en usage, sous sa forme la plus ancienne, chez les petits faconniers de la région d'Arcis, de Marigny-le-Châtel et du Pays d'Othe. En 1928, les bonnetiers à façon d'Arcis travaillaient, presque uniquement, avec des métiers hollandais, à une ou deux têtes ; à Savières, à Rigny-le-Ferron, l'outillage des petits faconniers se composait aussi, à peu près exclusivement, de métiers analogues.

Les métiers rectilignes, autres que les métiers hollandais, utilisés dans la fabrication de la bonneterie, sont, pour la plupart, des métiers Cotton, à six, huit, douze et même vingt-quatre têtes ou divisions.

Le nombre des métiers rectilignes mécaniques, en action dans le département et soumis à l'impôt, pour l'année 1928, était de 5.589, représentant un total de 43.355 divisions, ce qui donne une moyenne approximative de huit divisions par métier.

Il est impossible de déterminer exactement le nombre des métiers hollandais à une ou deux têtes et celui des métiers rectilignes à plus de deux têtes ⁽²⁾. Toutefois, la moyenne de huit divisions par métiers indique que, dans l'ensemble du département, les métiers à plusieurs têtes dominent. Les métiers Cotton, à douze ou vingt-quatre têtes, se trouvent principalement dans les grandes usines de Troyes, pourvues d'un outillage moderne et dans les moyennes et les petites fabriques d'installation récente. A Troyes, par exemple, on comptait, en 1928, 22.867 divisions pour 2.448 métiers ; à Saint-André-les-Vergers, où se trouvent des établissements pourvus d'un outillage très moderne, les 355 métiers en action en 1928, totalisaient 4.793 divisions, soit une moyenne supérieure à douze têtes par métier ; à Maizières-la-Grande-Paroisse, la moyenne était de douze têtes par métier ; à Nogent-sur-Seine, où fonctionnait une succursale d'un établissement de Troyes, la moyenne approchait de dix têtes par métier ; à Marigny-le-Châtel, où la fabrication s'est concentrée dans des usines, équipées d'une façon moderne, la moyenne approchait également, en 1928, de dix têtes par métier.

(1) Cf. chapitre II, p. 46.

(2) Les industriels intéressés se refusent à donner aucun renseignement à ce sujet et le recensement des Contributions Directes ne fournit que le nombre total des métiers et des divisions.

Les métiers hollandais, à une ou deux têtes, constituent, en réalité, une survivance de l'ancien outillage utilisé lorsque la fabrication était dispersée dans un grand nombre de petits ateliers. De l'avis des spécialistes les plus compétents, ils sont condamnés, d'une manière générale, à disparaître devant les métiers Cotton à 12 et 24 têtes, d'un rendement nettement supérieur, qui exigent, proportionnellement, moins de main-d'œuvre et qui permettent de fabriquer des articles dont le prix de revient est sensiblement inférieur. Ils continueront pourtant, semble-t-il, à être encore employés pour l'exécution d'un travail délicat, comme la confection des talons des bas et pour la fabrication des articles de grand luxe. C'est ce qui explique leur présence, en nombre encore relativement important, dans la région d'Arcis-sur-Aube, où la plupart des façonniers travaillent à la bonneterie fine. C'est la raison également pour laquelle les grandes usines de Troyes, qui utilisent surtout les métiers Cotton à 12 et 24 têtes, ont néanmoins conservé quelques métiers hollandais pour certaines parties particulièrement délicates du travail de bonneterie.

Mais l'emploi et le rôle des métiers rectilignes, à un petit nombre de divisions, apparaissent ainsi très limités. En fait, les métiers hollandais ne se rencontrent plus guère aujourd'hui, que chez les façonniers et les petits fabricants, tant de Troyes que du département, qui les préfèrent, en raison de leur prix moins élevé et de leur faible encombrement. Au point de vue géographique, leur emploi, en dehors de Troyes, est à peu près localisé dans la région d'Arcis-sur-Aube, spécialisée dans la fabrication de la bonneterie de luxe, et dans la région de Marigny-le-Châtel et de Fontaine-les-Grès, où la fabrication a été longtemps faite à peu uniquement par des façonniers à domicile. Mais même dans ces régions, ils sont remplacés peu à peu, en raison de la concentration de la fabrication, que nous avons signalée (1), par des métiers à un plus grand nombre de têtes.

La variété des métiers circulaires employés, dans l'Aube, à la fabrication de la bonneterie, n'est pas moins grande que celle des métiers rectilignes. Les métiers circulaires, après avoir été l'objet d'une certaine répugnance de la part des fabricants, ont joui ensuite, dans l'Aube, d'une grande faveur ; ce sont eux qui, dans la seconde moitié du xix^e siècle, ont donné à la bonneterie troyenne, un développement aussi rapide et lui ont permis d'acquérir, sur les autres centres du département, une suprématie qu'elle a conservée. Le nombre élevé des métiers circulaires de tous diamètres, qui étaient en action et soumis à l'impôt en 1928, prouve le rôle important qu'ils jouent dans la

(1) Cf. chapitre III, pp. 86 et sq.

fabrication de la bonneterie : 7.598 métiers circulaires, au moins, fonctionnaient à cette époque, dépassant de plus d'un millier le total des métiers rectilignes de toutes catégories.

Les métiers circulaires sont classés, par l'Administration des Contributions Directes, en trois catégories : métiers ayant moins de 20 centimètres de diamètre, métiers ayant de 20 à 50 centimètres de diamètre et métiers ayant plus de 50 centimètres de diamètre. La première catégorie comprenait, en 1928, 3.778 métiers ; la seconde, 2.919, et la troisième, 901. Les métiers de petit diamètre servent à la fabrication des bas dits « standard » sans couture ni diminution ; les métiers de diamètre moyen sont utilisés pour la fabrication des sous-vêtements et des pièces de tissu de dimensions moyennes ; les métiers de grand diamètre sont employés à peu près uniquement à la fabrication du tissu en pièces.

Les métiers circulaires de tous diamètres, sont beaucoup moins dispersés dans le département que les métiers rectilignes : on n'en trouve guère qu'à Troyes même et dans les centres de fabrication les plus importants, Romilly, Aix-en-Othe et Marigny-le-Châtel. Arcis-sur-Aube ne comptait, en 1928, que 14 métiers circulaires de 20 à 50 centimètres de diamètre et leur introduction était assez récente.

Les métiers de grand diamètre sont relativement peu nombreux et on n'en trouve guère en dehors du centre troyen : en 1928, sur un total de 901 métiers en action, 871 fonctionnaient dans les usines de Troyes, de Sainte-Savine et de Saint-André ; 28 à Romilly et 2 à Aix-en-Othe.

Les métiers de diamètre moyen sont plus nombreux, mais ils sont également groupés dans les mêmes centres ; sur un total de 2.919 métiers en action dans le département, en 1928, 2.891 fonctionnaient dans les usines de Troyes et de la banlieue : Sainte-Savine, Saint-André et Saint-Parres-aux-Tertres ; 28 seulement étaient répartis entre les autres centres du département : 14 à Arcis-sur-Aube, 11 à Romilly et 3 à Aix-en-Othe.

Les métiers de moins de 20 centimètres de diamètre, dits métiers en tube et employés à la fabrication des bas de qualité ordinaire, sont plus nombreux encore. Ils se trouvent massés, pour ainsi dire, dans les fabriques de Troyes et de sa banlieue immédiate. Sur un total de 3.778 métiers en action dans le département, en 1928, on en comptait 2.586 à Troyes même, 324 à Sainte-Savine et 206 à Saint-André, soit 3.116 pour l'ensemble de l'agglomération troyenne. Les autres fonctionnaient à Romilly (331), à Aix-en-Othe (133) et à Marigny-le-Châtel (184), devenu un centre important de fabrication du bas standard.

Un certain nombre de métiers, de moins de 20 centimètres de diamètre, sont employés dans les succursales ou ateliers annexes

des grandes usines de fabrication et dans les ateliers de confection, installés le plus souvent à la campagne. Il existe très peu de succursales des grandes maisons de bonneterie troyennes, équipées en métiers Cotton ; il en est de même pour les ateliers de confection. La raison en est d'abord dans le prix des métiers Cotton, beaucoup plus élevé que celui des petits métiers circulaires ; mais, comme nous l'avons déjà signalé, ces derniers métiers fabriquent surtout, sinon exclusivement, des articles courants et de qualité ordinaire. Il en résulte que, de plus en plus, les fabricants cherchent à les utiliser de préférence à la campagne où la main-d'œuvre est moins chère, plutôt qu'à Troyes, où le prix de la main-d'œuvre est très élevé. C'est ce qui explique l'importance prise par Marigny-le-Châtel dans ce domaine et la création assez récente, à Villenauxe, d'un centre secondaire (14 métiers en 1928) de fabrication du bas standard.

Au total, si l'on tient compte des métiers utilisés par les petits fabricants, travaillant à façon et non soumis à l'impôt, la bonneterie employait dans l'Aube, en 1928, en chiffres ronds, 15.000 métiers, dont environ 7.000 métiers rectilignes, des modèles les plus anciens aux modèles les plus récents, et près de 8.000 métiers circulaires de toutes dimensions.

A ce total, il y aurait lieu d'ajouter, pour être complet, le nombre des bandes de métiers à tisser, de largeur variable, utilisées à Romilly pour le tissage des bretelles, ceintures, jarretières, etc., en tissu caoutchouté ; ce nombre s'élevait, en 1928, à 638 et il comprenait : 280 bandes de moins de 3 centimètres de largeur ; 197 de 3 à 5 centimètres ; 47 de 5 à 10 centimètres et 114 de plus de 10 centimètres.

L'étude de l'outillage, employé dans l'Aube pour la fabrication de la bonneterie, comporte quelques enseignements intéressants.

Cet outillage frappe d'abord par sa complexité et sa diversité (1) ; cette diversité s'explique par la variété même des objets fabriqués, mais on est un peu surpris par le nombre des métiers

(1) Il existe un grand nombre de types différents de métiers de bonneterie ; mais pour un même type, il faut encore distinguer les métiers « de gros » des métiers « de fin ». L'écartement des aiguilles et leur grosseur sont en effet variables sur les différents métiers de bonneterie suivant la finesse du tissu qu'on se propose d'obtenir. On se sert de grosses aiguilles très écartées pour obtenir des tissus fins. Le degré de finesse constitue ce qu'on appelle « le jauge » (a) du métier. Le mode d'évaluation en a changé à diverses reprises. « Le jauge » désigne actuellement le nombre de plombs contenus dans trois pouces métriques ; les métiers sont dits « de gros » ou « de fins » suivant que les plombs sont fondus avec deux ou avec trois aiguilles chacun. Ainsi un métier de « 20 gros » contient 20 plombs à deux aiguilles en trois pouces métriques et un métier de « 20 fin » contient dans le même espace 20 plombs à trois aiguilles. (Bibliothèque de Troyes : Cabinet local N° 3013).

(a) Le mot « jauge » appliqué aux métiers de bonneterie devrait être du masculin, on l'emploie aujourd'hui, à peu près uniquement, au féminin.

aujourd'hui desueis, encore en action. C'est là, sans doute, l'origine d'une critique dirigée, à diverses reprises, contre la bonneterie troyenne et formulée avec une violence particulière, en 1930, par la revue « Les Echos » (1). Le rédacteur des Echos, en un article qui fit, à Troyes, quelque bruit et provoqua une vive réaction de la part de la presse locale (2), accusait de routine les fabriques troyennes auxquelles il reprochait d'hésiter à moderniser leur outillage. Le reproche, ainsi formulé, était injuste, ou tout au moins excessif.

Il faut, en tout cas, distinguer entre Troyes et le reste du département. Les métiers de modèle ancien et de faible rendement sont surtout utilisés dans les centres de bonneterie ruraux, dont la plupart sont en déclin, ou même en voie de disparition. Les faconniers et les petits fabricants qui les possèdent, les utilisent le plus longtemps possible, parce qu'ils ne disposent pas des capitaux nécessaires pour les remplacer et que, d'autre part, la substitution des grands métiers Cotton aux métiers hollandais, par exemple, entraîne une modification profonde dans l'organisation même de la fabrication. Mais dans les grandes usines de fabrication modernes, en particulier dans les plus importantes de Romilly et surtout de Troyes, l'outillage a été, d'une manière générale, complètement renouvelé depuis la guerre et presque toutes possèdent des métiers munis des perfectionnements les plus récents (3). Il est naturel que beaucoup de maisons reculent devant la dépense considérable que représente le renouvellement périodique de leur outillage et hésitent à transformer leur matériel pour la production d'un article aujourd'hui en vogue et qui ne sera plus à la mode demain. Mais la concurrence les oblige rapidement à suivre le mouvement et à adopter les métiers les plus perfectionnés. La différence du matériel employé crée, en effet, des conditions très inégales de production et un retard réel dans l'outillage met un établissement dans un état véritable d'infériorité ; en cas de crise, il est le premier atteint. Si telle fabrique importante de Troyes n'a commencé à ressentir les effets de la crise générale, dont a souffert la bonneterie qu'en 1931, alors que telle autre maison les ressentait dès 1929, cela tient, en grande partie, à ce que l'une était pourvue d'un outillage plus récent et plus perfectionné que celui de l'autre.

Il est extrêmement difficile, sinon impossible, de préciser par des chiffres, les rendements, absolu ou relatif, des divers types

(1) Numéro du 26 avril 1930.

(2) Cf. par exemple, « *La Tribune de l'Aube* » du 8 mai et du 10 mai 1930.

(3) A Troyes, dans les rectilignes, la moyenne des divisions atteint presque 12 par métier ; à Saint-André, elle dépasse 12 ; à Marigny-le-Châtel, elle atteint presque 10 ; à Romilly et à Estissac, elle n'atteint pas tout à fait 8 ; à Aix-en-Othe, elle est de 6 environ ; à Fontaine-les-Grès, elle est inférieure à 5 ; à Arcis-sur-Aube, elle n'atteint pas 4.

de métiers. On constate des différences considérables, suivant les machines utilisées et suivant aussi le genre d'articles fabriqués. Aucune comparaison n'est possible, par exemple, entre le travail du « gros » et le travail du « fin » en bonneterie. Or les jauges de certains métiers, vont actuellement jusqu'au « 40 fin » (1). C'est pour la même raison qu'il est hasardeux d'essayer de préciser la notion du rendement moyen, appliquée aux métiers hollandais à une ou deux têtes et aux métiers Cotton à douze et vingt-quatre têtes, les métiers de même type travaillant soit le gros, soit le fin.

La difficulté se complique encore si l'on veut tenir compte de la main-d'œuvre qui intervient dans la fabrication, car les divers types de métiers rectilignes, pour nous en tenir à ceux-là, ne fonctionnent pas dans les mêmes conditions.

En fait, deux métiers hollandais travaillent solidairement, l'un faisant le « long » (2), l'autre la « semelle » (3) du bas ou de la chaussette. Deux ouvriers sont nécessaires à leur marche normale : le bonnetier proprement dit, qui surveille les métiers et un « rebrousseur » qui place le « haut » du bas sur les griffes du métier faisant la semelle ou le pied.

Un métier Cotton complet fait à la fois le long et la semelle du bas, mais il a besoin également d'un rebrousseur, pour le passage de la fabrication du long à celle de la semelle. Les métiers Cotton nécessitent, proportionnellement, moins de main-d'œuvre que les métiers hollandais ; un bon ouvrier « bonnetier » peut surveiller un, et parfois même deux, Cotton à douze et vingt-quatre tête et un seul rebrousseur expérimenté peut alimenter, suivant sa qualité, de six à douze têtes de métier.

A prendre les choses en gros et toutes réserves nécessaires faites, deux métiers hollandais produisent, pratiquement, 5 à 6 douzaines de chaussettes de qualité moyenne, par jour au maximum. Or, on donnait, en 1933, au façonnier, environ 25 francs par douzaine de bas. A la même époque, des métiers Cotton à 24 têtes, munis des derniers perfectionnement, approchaient d'une production de 8 douzaines de bas complets par journée de huit heures, pour un prix de façon de 100 francs environ.

Le prix de revient d'une douzaine de bas ou de chaussettes est donc beaucoup moins élevé avec les métiers Cotton, à 12 et 24 têtes, qu'avec les métiers hollandais à deux têtes. C'est ce qui explique la substitution assez rapide des premiers aux

(1) Cf. ci-dessus note 1, p. 121.

Un métier de « 40 fin » contient 40 plombs à trois aiguilles sur une longueur de trois pouces métriques.

(2) On dit aussi « le haut » et le « bas ».

seconds, dans les usines importantes de fabrication. Mais le prix élevé des Cotton, à un grand nombre de divisions, qui atteint, pour les plus récents, jusqu'à 200.000 francs, ne permet leur acquisition que par les établissements qui disposent d'un capital relativement considérable. D'autre part, leurs dimensions s'opposent à leur utilisation dans les ateliers familiaux où l'espace est restreint. Enfin, dans certaines régions, comme Marigny-le-Châtel, les faconniers conservent un véritable attachement sentimental pour les métiers hollandais⁽¹⁾.

Toutes ces causes retardent la transformation générale de l'outillage de la bonneterie, mais elles ne peuvent l'empêcher. Les exigences de la situation économique actuelle, la concurrence des autres centres de fabrication, en France et à l'étranger, obligent inéluctablement les fabricants troyens, à maintenir leur outillage au niveau des derniers perfectionnements, pour diminuer, le plus possible, leur prix de revient.

Les recherches actuelles tendent à réduire, au minimum, le rôle de la main-d'œuvre et à rendre la fabrication automatique, dans la plus large mesure possible. C'est ainsi que dans la fabrication des bas et chaussettes, on cherche à supprimer « le rebrousseur » qui, jusqu'ici, était indispensable pour le passage de la fabrication du long à celle de la semelle. Des métiers rectilignes très récents, de fabrication allemande, les métiers Lieberknecht, sont munis d'un dispositif spécial qui rend automatique, sur le même métier, le passage du long à la semelle. Les constructeurs locaux de métiers cherchent à obtenir le même résultat et, d'après des renseignements sûrs, un établissement de Romilly aurait également trouvé, récemment, un dispositif pour le rebroussement automatique⁽²⁾.

La nécessité de diminuer le prix de revient, dans lequel la

(1) C'est au point qu'un faconnier qui utilisait des Cotton les a abandonnés pour reprendre des métiers Hollandais.

(2) Les premiers essais dans ce domaine datent déjà d'assez longtemps et les métiers à bas complets, livrés depuis quelques années par les Allemands, ne constitueraient pas une nouveauté pour la bonneterie troyenne. M. Portal, Président du Conseil d'Administration des Etablissements Mauchauffée, avait en effet demandé, dès 1901, au nom de ces Etablissements, un brevet pour un dispositif de son invention. « Ce brevet qui porte le N° 313.456 a été délivré le 16 août 1901. Il revendiquait :

1° Le mode de fabrication consistant à faire le long, le talon et la semelle d'un article maille unie (long diminué, talon diminué, semelle diminuée, pied français) sur un seul métier, sans que le tissu ait à abandonner le métier et sans aucun rebroussement intermédiaire.

2° L'ensemble des dispositifs permettant d'obtenir ces résultats ».

(Note communiquée par M. Portal et reproduite avec son autorisation). Le brevet délivré à M. Portal en 1901 est aujourd'hui tombé dans le domaine public et le principe de l'invention qu'il concernait se trouve, en somme, repris dans le métier Lieberknecht.

Précisons qu'une trentaine de métiers pourvus du dispositif inventé par M. Portal fonctionnent depuis longtemps dans les Etablissements Mauchauffée.

main-d'œuvre rentre pour une large part, dirige actuellement toute recherche dans le perfectionnement de l'outillage.

II. — LA MAIN-D'ŒUVRE

La main-d'œuvre utilisée par la bonneterie joue actuellement dans la fabrication, un rôle au moins égal à celui de l'outillage.

Pour se rendre compte d'une façon précise de ce rôle, le mieux, nous semble-t-il, est de suivre, par exemple, le bas dans les différentes étapes de sa fabrication (1).

La première étape, qui constitue en quelque sorte un travail préparatoire, est le bobinage ou mise en bobine des filés livrés en écheveau par la filature. Le bobinage est fait par des femmes, généralement des ouvrières spécialisées. Ce travail présente une grande importance : de la régularité avec laquelle il est effectué, dépendent en partie le rendement et la qualité de la production. On déclare couramment, dans les milieux compétents, que « le bobinage est l'âme de la bonneterie ».

La seconde étape est la fabrication du bas prement dite, qui est l'ouvrage du bonnetier spécialisé, chargé de la direction et de la surveillance du métier ; il est, généralement, assisté d'un aide ou commis. La fabrication du bas sur le métier (2) se fait en deux temps : fabrication du long d'abord et fabrication de la semelle ensuite. Entre ces deux temps, se place l'opération du rebroussement, que nous avons expliquée ci-dessus et qui est, en somme, la préparation de la jambe à la fabrication de la semelle. Le rebroussement est confié, d'une manière générale, à des jeunes gens de moins de dix-huit ans et qu'on appelle des rebrousseurs.

Au sortir du métier, le bas est soumis à l'opération du remmaillage qui est simplement, en gros, la fermeture du bas. Il est ensuite cousu. Ces deux travaux sont exécutés par des ouvrières spécialisées : les remmailleuses et les couseuses (3).

Le bas terminé est soumis à la visite d'une autre ouvrière, la raccoutreuse, dont le travail, le raccoutrage, consiste à reprendre les défauts que peut présenter le bas.

Après cette visite, le bas subit l'opération du formage (4). Le formage est un travail pénible, qui est fait par des hommes.

Au formage succède l'apprêt proprement dit, qui comprend :

(1) Les renseignements qui suivent ont été en partie recueillis au cours de deux visites aux Etablissements André Gillier de Troyes, l'une en juin 1924, l'autre en juin 1930.

(2) Nous envisageons ici la fabrication sur métier rectiligne, celle du bas standard est différente.

(3) Le remmaillage et la couture du bas sont faits le plus souvent à l'aide de machines.

(4) Cf. chapitre IV, p. 115.

le pliage, le repassage et la mise en boîte et qui aboutit, en principe, à une présentation impeccable de la marchandise.

La fabrication du sous-vêtement et du vêtement paraît moins compliquée que celle du bas, mais elle comporte également plusieurs opérations et l'emploi d'une main-d'œuvre importante. Elle comprend, en premier lieu, la fabrication proprement dite du tissu, qui s'effectue sur des métiers circulaires à grand rayon ; ensuite la coupe, qui donne sa forme au vêtement ou sous-vêtement ; la couture et enfin le formage et l'apprêt.

Si les progrès réalisés dans l'outillage ont permis de rendre mécaniques et automatiques la plupart des opérations ⁽¹⁾ dans la fabrication du tissu, une main-d'œuvre abondante est encore, aujourd'hui, nécessaire dans les divers rayons du travail de bonneterie. Nous avons indiqué, ailleurs, le total du personnel employé par la bonneterie, dans les diverses régions du département ⁽²⁾. L'importance numérique de la main-d'œuvre suit le développement même de la bonneterie. En 1914, la bonneterie proprement dite occupait, dans l'Aube, 14.037 ⁽³⁾ ouvriers et ouvrières ; en 1924, l'effectif du personnel employé s'élevait à 24.376 et en 1930, il atteignait 30.528 ⁽⁴⁾.

La main-d'œuvre est à la fois masculine et féminine. En 1914, le nombre des hommes était sensiblement égal à celui des femmes, avec cependant une légère supériorité : 7.136 ouvriers contre 6.901 ouvrières. Pendant la guerre, à défaut d'hommes, on a utilisé le plus grand nombre possible de femmes dans la bonneterie. L'habitude, une fois prise, est restée et, depuis cette époque, la main-d'œuvre féminine l'emporte, en nombre, sur la main-d'œuvre masculine. En 1924, sur un total de 19.961 ouvriers travaillant en usines, on comptait 11.607 femmes et 8.151 hommes et, en 1930, sur 24.316 ouvriers, 14.274 femmes et 10.042 hommes. Pour avoir une idée exacte de l'importance de la main-d'œuvre féminine, il faudrait encore ajouter, aux chiffres cités ci-dessus, le nombre des ouvrières travaillant à domicile, qui s'élevait à 4.415 en 1924 et à 4.809 en 1930.

La main-d'œuvre utilisée en bonneterie, comprend un nombre relativement important de jeunes gens et de jeunes filles de moins de 18 ans : en 1914, 2.955 dont 1.408 garçons et

(1) Cf. chapitre II.

(2) Cf. chapitre III.

(3) Archives de l'Inspection du Travail de l'Aube.

(4) L'effectif total du personnel de la bonneterie a atteint son maximum en 1929-1930. Les indications fournies par l'Inspection du Travail sont confirmées par celles de la Caisse de Compensation des Allocations familiales. Le nombre des ouvriers occupés par les usines de bonneterie affiliées à la Caisse s'est élevé de 11.770 pendant le premier trimestre de 1920 à 14.600 en 1923-24 ; il a atteint 17.000 environ à la fin de 1929.

(Renseignements dus à l'obligeance de M. le Directeur de la Caisse de Compensation).

1.547 filles ; en 1924, 3.894 dont 1.573 garçons et 2.321 filles ; en 1930, 3.662 dont 1.487 garçons et 2.175 filles.

La diminution de la main-d'œuvre masculine apparaît ainsi à la fois dans le nombre total des ouvriers et dans le nombre des jeunes gens de moins de 18 ans. Elle s'explique, en partie, par la disparition, au cours de quatre années de guerre, d'un nombre important d'ouvriers bonnetiers ; elle s'explique aussi, peut-être, par le fait que les salaires payés aux ouvrières sont moins élevés que ceux des ouvriers : les fabricants, pour diminuer le prix de revient, ont intérêt à remplacer, quand c'est possible, un homme par une femme.

Le nombre des jeunes gens ou jeunes filles de moins de 18 ans, employés dans la bonneterie, n'a pas augmenté depuis 1914, dans la même proportion que le nombre total du personnel. En 1914, ils constituaient un peu moins du tiers et un peu plus du quart de l'effectif total ; en 1924, ils représentaient un peu plus du septième et en 1930, ils ne formaient plus que le huitième environ du personnel. Cette diminution est la conséquence de la faible natalité des années de 1914 à 1919. La pénurie de la main-d'œuvre enfantine se fit sentir, dans la bonneterie, à partir de 1928. Elle a été particulièrement sensible dans le recrutement des rebrousseurs, dont nous avons dit que l'intervention était indispensable pour le passage de la fabrication du long à celle de la semelle du bas, sur les métiers rectilignes. Les fabricants de la région de Romilly, en particulier, se plaignent de ne plus trouver de rebrousseurs, car les jeunes gens sont, en presque totalité, absorbés par la fabrication du tissu caoutchouté ; mais un peu partout, et à Troyes notamment, les rebrousseurs ont fait et font encore défaut. Les industriels ont été amenés à employer, le plus longtemps possible comme rebrousseurs, les jeunes gens dont ils disposaient et à retarder d'autant leur admission au travail du bonnetier proprement dit, chargé de surveiller et de diriger les métiers. Les constructeurs de métiers, de leur côté, ont cherché, nous l'avons vu, à supprimer le rebrousseur. D'ores et déjà, il fonctionne dans différentes usines du département, un certain nombre de métiers qui passent, automatiquement, du long à la semelle du bas ⁽¹⁾. Il est à présumer que le rebrousseur finira par être, à peu près partout supprimé, mais sa suppression demandera certainement un délai assez long, car elle entraînera le remplacement ou la transformation des métiers Cotton, actuellement employés.

(1) Une dizaine de métiers Lieberknecht, à 24 têtes en particulier, ont été introduits en 1932 dans la région de Troyes.

RECRUTEMENT
DE LA MAIN-D'ŒUVRE

La main-d'œuvre utilisée par la bonneterie est, en presque totalité, recrutée dans le département. Le

nombre des ouvriers étrangers est relativement peu important : il n'était que de quelques centaines, dans la bonneterie proprement dite, en 1930 (1) et il a diminué depuis cette date.

On peut même dire, d'une manière générale, que le recrutement de la main-d'œuvre est local. Les divers centres de fabrication recrutent leur personnel sur place ou dans les environs immédiats. Troyes, seul, fait exception qui, nous l'avons vu, par le moyen des cartes d'abonnement de travail, reçoit des ouvriers des localités les plus éloignées du département, telles que Mussy-sur-Seine et Bar-sur-Aube.

Il en résulte que la main-d'œuvre utilisée dans les divers centres de bonneterie présente des caractères légèrement différents, qui tiennent, du reste, en partie, à la nature même des articles fabriqués. Partout la main-d'œuvre est expérimentée, les centres de fabrication ne s'étant développés que dans les régions où le travail du textile constituait, en quelque sorte, une pratique séculaire. Toutefois, on peut distinguer des nuances.

La main-d'œuvre de Troyes est de première qualité, en ce qui concerne la bonneterie. Elle a pour elle une très longue expérience ; d'autre part, la pratique du métier commence de très bonne heure et l'apprentissage se fait sur place, à l'usine même. Les enfants, garçons et filles, « entrent en bonneterie » dès qu'ils quittent l'école, à treize ans ou même avant s'ils sont en possession du certificat d'études. Avant de devenir des ouvrières ou des ouvriers spécialisés, ils sont employés à divers travaux, qui les familiarisent avec le métier. Les garçons, par exemple, sont d'abord rebrousseurs ou « cafards », comme on dit en terme de métier, jusque vers l'âge de dix-sept ans. Ils deviennent alors « commis », c'est-à-dire aide-bonnetiers et participent à la surveillance du métier. C'est seulement à leur retour du régiment que, d'une manière générale, ils sont élevés au rang de bonnetiers et chargés de la surveillance et de la direction d'un métier. La main-d'œuvre troyenne se trouve encore affinée par le travail de choix qu'elle exécute. Troyes, d'une manière générale, se spécialise dans la bonneterie de luxe, fabriquant des articles variés, mais dont l'exécution demande toujours une main-d'œuvre très experte.

(1) En 1930, 1.090 étrangers étaient occupés par les établissements industriels et commerciaux relevant du contrôle de l'Inspection du Travail. Ils comprenaient : 627 hommes, 391 femmes, 44 garçons et 26 filles.

En 1932, il n'en restait plus que 546, dont quelques centaines seulement dans la bonneterie et les industries annexes comme la teinture.

On ne saurait, à vrai dire, affirmer d'une manière générale, que la main-d'œuvre du reste du département soit de qualité inférieure à celle de Troyes.

Dans la région d'Arcis-sur-Aube, en particulier, il existe également une main-d'œuvre de premier choix, dont la réputation remonte aux débuts mêmes de la bonneterie au métier dans la province ⁽¹⁾. Elle est particulièrement recherchée pour la fabrication des articles de luxe de la bonneterie la plus fine. Depuis très longtemps, des maisons parisiennes de bonneterie de luxe ont établi des fabriques à Arcis-sur-Aube pour utiliser les qualités de la main-d'œuvre locale.

La main-d'œuvre de la région de Romilly-sur-Seine et celle du Pays d'Othe présentent aussi de réelles qualités d'habileté et d'adresse. Si, de l'avis des spécialistes, la main-d'œuvre de ces régions ne vaut peut-être pas, en qualité, celle de Troyes et même celle d'Arcis, cela tiendrait surtout à la nature des articles produits et au genre de travail auquel elle est occupée. Troyes, nous l'avons dit ci-dessus, se spécialise dans les articles de luxe, Arcis-sur-Aube travaille également le « fin » et produit surtout des articles de fantaisie. Romilly-sur-Seine et le Pays d'Othe auraient une main-d'œuvre plus ordinaire simplement parce qu'ils produisent une marchandise plus courante et travaillent assez peu le fin et la fantaisie.

Il faut ajouter également que Troyes attire d'un peu partout les ouvrières et les ouvriers les plus qualifiés en raison de ce que les salaires y sont, d'une manière générale, plus élevés que dans les autres centres du département.

LES SALAIRES La main-d'œuvre locale ou régionale suffit en période normale à l'activité de la bonneterie. Mais il arrive qu'en période de prospérité, lorsque la production, pour satisfaire aux commandes, est obligée de devenir particulièrement intense, il y ait une véritable pénurie de main-d'œuvre. Les industriels, pour trouver des ouvriers, sont amenés à élever le taux des salaires et la main-d'œuvre se déplace pour se rendre dans les centres où les salaires sont plus élevés. C'est de là que vient le mouvement de concentration de la main-d'œuvre et de la fabrication en même temps, à Romilly et surtout à Troyes. C'est ce qui explique également le taux généralement élevé des salaires payés par la bonneterie dans l'Aube. Nous avons vu ⁽²⁾ que le Rapporteur du Jury de l'Exposition de 1900 signalait que dès cette époque les salaires payés par la bonneterie du centre troyen étaient plus élevés que dans les autres centres français. La situation n'a pas changé et on peut encore dire, d'une manière générale, que les ouvriers

(1) Cf. chapitres I et II.

(2) Cf. chapitre II, p. 60.

bonnetiers de l'Aube sont parmi les plus payés de France (1). Il n'existe point à vrai dire de tarif uniforme des salaires dans la bonneterie pour l'ensemble du département, ni même pour une ville déterminée. Si paradoxal que cela puisse sembler, il existe des différences considérables entre les salaires payés par les usines d'une même place : à Troyes et à Romilly, d'après des renseignements puisés à bonne source, ces différences iraient parfois du simple au double (2). La plupart des patrons bonnetiers sont bien groupés dans la Chambre syndicale des fabricants de bonneterie, mais cet organisme ne dispose d'aucun moyen d'action pour obliger ses adhérents à uniformiser les salaires et, du reste, il ne désire pas le faire.

Les salaires payés dans la bonneterie troyenne ont subi depuis 1919 un double mouvement : ils ont d'abord été en hausse d'une façon à peu près continue jusqu'en 1926 et à partir de cette date ils ont diminué pour revenir en 1933 sensiblement au même niveau qu'en 1924 (3).

Les salaires varient, du reste, suivant les catégories d'ouvriers en raison du travail différent que les uns et les autres ont à effectuer. Le mode de rémunération lui-même n'est pas absolument identique pour tout le personnel. Un certain nombre d'ouvriers et d'ouvrières sont rétribués à la journée ou à l'heure : ce sont ceux qui sont chargés d'un travail particulièrement ingrat ou bien encore ceux qui travaillent à la fabrication d'articles supérieurs de haut luxe dont l'exécution doit être impeccable et passe avant toute considération de rendement. Mais ils sont fort peu nombreux et leur proportion n'atteindrait pas, à Troyes, un dixième de l'effectif total du personnel (4).

La presque totalité des ouvriers et des ouvrières sont payés aux pièces.

Théoriquement, il n'y a pas de différence entre les salaires des ouvriers et des ouvrières ; en fait, les ouvrières gagnent

(1) Les salaires payés dans les centres de bonneterie du midi, par exemple, sont notablement inférieurs à ceux de Troyes.

(2) Ces différences, paradoxales en apparence, s'expliquent en réalité très souvent par les nécessités de la fabrication. En cas de commandes pressées à satisfaire immédiatement, un fabricant est amené parfois à élever sensiblement le taux des salaires qu'il paye pour recruter la main-d'œuvre dont il a besoin momentanément, sauf à le diminuer ensuite. (Renseignements recueillis sur place).

(3) De 1919 à 1922, les salaires ont été en augmentation continue ; en 1922, ils ont subi une légère diminution ; de 1923 à 1926, ils ont à nouveau été en augmentation ; en 1927, il y a eu deux diminutions successives de la prime horaire de cherté de vie : une première fois de 0 fr. 20, la seconde fois de 0 fr. 10 ; en 1928, les salaires sont restés stationnaires ; en 1929, la prime horaire de cherté de vie est augmentée à deux reprises : de 0 fr. 10 le 1^{er} mars et de 0 fr. 05 le 1^{er} avril ; en 1930, les salaires ne subissent aucune modification ; en 1931, sont appliquées les deux diminutions dont nous parlons plus loin ; depuis 1931, les salaires paraissent stationnaires. (Renseignements recueillis sur place).

(4) Renseignement dû à l'obligeance de M. Portal.

moins, d'une manière générale, que les ouvriers, mais cela tiendrait uniquement, d'après les renseignements qui nous sont fournis, à ce qu'elles ne font pas le même travail. La conduite des métiers est confiée à peu près exclusivement à des hommes en raison de l'effort physique que demande, par intervalles, la manœuvre d'un métier à douze et vingt-quatre têtes par exemple ; or, dans l'ensemble, le « bonnetier » proprement dit est celui dont le salaire est le plus élevé.

En 1924, la moyenne des salaires payés à Troyes était d'environ 550 francs par mois, en comptant tout le personnel employé dans la bonneterie, hommes, femmes et enfants. Les salaires étaient les suivants dans les différentes catégories d'ouvriers.

Les « bobineuses » et les « raccoutreuses » gagnaient en moyenne de 250 à 350 fr. par quinzaine ; les « rebrousseurs », les mêmes prix ; les « bonnetiers » proprement dits recevaient de 500 à 700 fr. par quinzaine. Les ouvriers bonnetiers spécialisés dans le travail de la soie pouvaient atteindre et même dépasser 1.000 fr. par quinzaine ; mais ils étaient peu nombreux. Les « formeurs », dont nous avons vu que le travail est fort pénible, étaient payés à peu près au même taux que les « bonnetiers ».

Le salaire des ouvriers comprenait, à cette époque, deux éléments : un salaire de base, variable suivant la catégorie professionnelle et une prime, dite de cherté de vie, uniforme pour tout le personnel, mais variant suivant les fluctuations du coût de la vie. Il existait alors dans le département une Commission, dite paritaire, qui comprenait des représentants des patrons et des représentants des ouvriers. Cette Commission paritaire se réunissait périodiquement, pour étudier le coût de la vie. Elle établissait un indice, dit de cherté de vie, qui devait, en principe, déterminer automatiquement une augmentation ou une diminution de la prime. Le principe de la variation avait été établi par une sentence arbitrale du Préfet de l'Aube, à la suite de la grève d'octobre 1921, qui arrêta, à peu près complètement, pendant quelque temps, tout travail dans la bonneterie.

La sentence arbitrale, respectée de part et d'autre pendant la période de prospérité de la bonneterie, servit ainsi de base jusqu'en 1930, à la fixation des salaires (1).

(1) Les fabricants de bonneterie avaient refusé de prendre l'engagement de modifier automatiquement les salaires suivant les constatations de la Commission paritaire. En fait, le mouvement des salaires traduit, dans l'ensemble, jusqu'en 1930, les variations de l'indice du coût de la vie tel qu'il était fixé par la Commission paritaire. (Renseignements recueillis sur place).

La Commission paritaire cessa pratiquement de fonctionner vers la fin de 1931. La crise, qui commençait alors à sévir dans la bonneterie, obligea les patrons à diminuer les salaires pratiqués jusqu'alors ⁽¹⁾. Cette diminution se fit en deux étapes, à la suite de décisions prises par la Chambre syndicale des fabricants de bonneterie et des industries s'y rattachant : le 7 avril 1931, une diminution de 6 % fut appliquée aux salaires des hommes et une de 7 % à ceux des femmes ; le 21 décembre de la même année, une diminution de 8 % fut appliquée uniformément aux salaires de l'ensemble du personnel. Les fabricants de bonneterie procédèrent, en outre, à des « réajustements » et à des « réadaptations » en vue de réduire, au minimum, leurs frais généraux et le prix de revient de leur articles. Ils furent ainsi amenés à licencier une partie de leur personnel, qu'ils réembauchèrent plus tard à des taux de salaires moins élevés.

Les salaires horaires actuellement ⁽²⁾ pratiqués dans la bonneterie à Troyes, sont les suivants :

Pour les jeunes filles de moins de 18 ans : 2 fr. 25 à 3 fr. 50 ;

Pour les jeunes gens de moins de 18 ans, dont la plupart sont rebrousseurs : 2 fr. 50 à 4 fr. 50 ;

Pour les ouvrières spécialisées (raccoutreuses, bobineuses, etc.) de plus de 18 ans : 3 fr. 50 à 4 fr. 50 ;

Pour les ouvriers spécialisés (bonnetiers, formeurs, etc.) de plus de 18 ans : 4 francs à 8 francs.

Le salaire relativement élevé des jeunes gens de moins de 18 ans, s'explique par les nombreuses demandes de rebrousseurs dans la plupart des établissements.

Aux salaires proprement dits s'ajoutent, le cas échéant, des indemnités pour charges de famille. Les patrons adhérents à la Chambre syndicale des fabricants de bonneterie ont constitué, en Mai 1920, une Caisse de Compensation des Allocations familiales, qui leur a permis d'accorder des indemnités spéciales aux ouvriers mariés et pères de famille. Cette excellente institution, qui a toujours fonctionné régulièrement, a rendu les

(1) La prime horaire de cherté de vie avait disparu dès 1930 dans plusieurs établissements et les salaires constituaient un tout, sans distinction de salaire de base et de prime horaire. La prime de cherté de vie a été supprimée sans qu'il y ait eu à ce sujet aucune décision de la Chambre syndicale des fabricants de bonneterie et des industries s'y rattachant. La suppression a été échelonnée sur un délai plus ou moins long, dans l'ensemble des établissements. Les diminutions pratiquées en 1931 portèrent sur le total du salaire. (Renseignements recueillis sur place).

(2) Juin 1933.

plus grands services. En 1924, le montant des primes distribuées s'élevait à environ 125.000 francs par mois (1).

En dehors de l'usine de fabrication, la bonneterie fournit du travail à un nombre important d'ouvrières, qui exécutent à domicile de menus travaux de confection ou d'apprêt : remmaillage, couture, raccoutrage, etc.

Le nombre des ouvrières à domicile est sujet, plus que tout autre, à des fluctuations considérables, parfois très rapides. Il augmente en période de prospérité et il diminue à la première menace de crise. En 1924, la bonneterie proprement dite occupait, dans l'ensemble du département, 4.415 ouvrières à domicile ; en 1930, 4.809 ; en 1932, elle n'en employait plus que 3.138. La presque totalité des ouvrières à domicile travaillent pour les usines de Troyes. On n'en comptait guère plus d'un millier, en 1930, dans les autres centres du département. En période normale, les ouvrières à domicile sont payées suivant le tarif des ouvrières en atelier exécutant le même travail. En 1924, une bonne ouvrière à domicile recevait un salaire d'appoint intéressant, qui pouvait atteindre ou même dépasser 400 francs par quinzaine et qui suffisait presque à l'entretien d'un petit ménage prévoyant et laborieux.

En période de chômage, les ouvrières à domicile sont les premières atteintes : non seulement elles sont les premières à chômer, mais de sérieuses diminutions de tarifs leur sont encore appliquées. Jusqu'en 1930, la situation des ouvrières à domicile était sensiblement la même que celle des ouvrières en usine : en raison même de la prospérité de la bonneterie, les fabricants s'arrachaient littéralement les ouvrières. Mais à partir de 1931, la situation a changé : le nombre des ouvrières à domicile a diminué de plusieurs milliers et elles sont rétribuées pour le même travail, à un taux nettement inférieur à celui qui est appliqué aux ouvrières travaillant en atelier.

La plupart des ouvrières à domicile reçoivent leur travail directement de l'usine de fabrication et sans aucun intermédiaire. Mais il arrive parfois que de véritables entrepreneurs groupent les commandes de plusieurs fabricants de bonneterie

(1) La Caisse de Compensation des Allocations familiales, créée par la Chambre syndicale de Bonneterie, fut tout d'abord un service de cette Chambre. Mais les patrons d'autres industries furent par la suite admis à s'y faire inscrire. Les prestations mensuelles servies aux allocataires variaient, en 1920, de 20 francs pour un enfant à 220 francs pour huit enfants ; en 1930, elles s'élevaient de 60 francs pour un enfant à 610 pour huit.

Le montant annuel des allocations versées par la Caisse était, en ce qui concerne la bonneterie, de 800.000 francs en chiffres ronds en 1920 ; il a dépassé 3 millions en 1929-1930. (Renseignements dûs à l'obligeance de M. le Directeur de la Caisse de Compensation).

Cf. aussi H. de La Perrière : Les allocations familiales dans la région troyenne.

et répartissent ensuite le travail entre les ouvrières. C'est ce qui se pratiqua dans certaines régions en 1928, lors de la mode des bas brodés. Mais cette organisation est peu en usage dans l'Aube, où, d'une manière générale, les établissements de bonneterie sont en relations directes avec les ouvrières qu'ils font travailler à domicile.

Il est assez difficile de déterminer le montant total des salaires payés annuellement par la bonneterie dans l'Aube. M. Portal, particulièrement compétent dans cette question, estime que les salaires des ouvriers, représentent environ 25 à 30 % du montant total du chiffre d'affaires de la bonneterie. Cette évaluation concorde, au surplus, avec une déclaration faite par M. Vitoux, alors Président de la Chambre syndicale des fabricants de bonneterie, le 25 Septembre 1915, à un envoyé spécial du Petit Parisien. D'après cette déclaration, le montant des salaires payés annuellement par la bonneterie dans l'Aube, se serait élevé, en 1913, à 24 millions de francs environ. Or, M. Portal évalue, en chiffres ronds, à 100 millions de francs le chiffre d'affaires de la bonneterie, à la même époque, dans l'ensemble du département.

Les salaires auraient atteint leur maximum, comme le chiffre d'affaires de la bonneterie, en 1929-1930 : ils se seraient élevés, à cette époque, à 250 millions de francs environ (1). En 1931, ils auraient été réduits de 50 % environ, par suite de la diminution d'égale valeur provoquée par la crise dans le chiffre d'affaires de la bonneterie.

La plus grande partie de ces salaires était payée par les fabricants du centre troyen. Il est difficile, sinon impossible, de donner aucune indication précise en ce qui concerne la répartition des salaires entre Troyes et les autres centres du département. On peut seulement dire, qu'en gros, le montant des salaires payés est sensiblement proportionnel au nombre des ouvriers occupés dans chaque centre. Il faut pourtant tenir compte, en outre, de ce que le taux des salaires est un peu plus élevé à Troyes que partout ailleurs. A considérer les divers éléments qui entrent en jeu, nous sommes arrivés à pouvoir établir, sans grandes chances d'erreur, qu'en 1930, les 23/30 des salaires étaient payés par le centre troyen ; les 7/30 restants étaient répartis de façon inégale entre les autres centres de fabrication : 14 à 15/300 étaient payés dans la région d'Arcis,

(1) C'est bien en 1929-1930 que le montant annuel des salaires payés par la bonneterie a atteint son maximum. Les fabricants de bonneterie adhérents à la Caisse de Compensation ont payé à eux seuls pour 37 millions de salaires au cours du 4^e trimestre de 1929 ; ils en avaient payé près de 17 millions pendant le 4^e trimestre de 1920 et 23 millions au cours du 4^e trimestre de 1924.

(Renseignements fournis par M. le Directeur de la Caisse de Compensation des Allocations familiales).

24 à 25/300 à Romilly-sur-Seine, 15 à 16/300 dans la région de Marigny-le-Châtel et 13 à 14/300 dans le Pays d'Othe.

Ces constatations confirment celles que nous avons déjà données : elles témoignent de l'importance hors de pair prise par Troyes ; elles mettent en relief le développement de Romilly-sur-Seine ; elles soulignent enfin le rôle secondaire des centres d'Arcis-sur-Aube, du Pays d'Othe et de Marigny-le-Châtel, d'importance sensiblement égale, avec pourtant une légère supériorité en faveur de Marigny-le-Châtel.

III. — L'ORGANISATION DE LA FABRICATION

L'organisation de la fabrication dépend étroitement de l'outillage que le fabricant peut utiliser et de la main-d'œuvre dont il peut disposer. La combinaison de ces deux conditions, peut se faire de façons très différentes et aboutir à des modalités très diverses.

Une première distinction s'impose, tout d'abord, entre la fabrication du tissu et la confection des divers articles de bonneterie.

A de rares exceptions près, le tissu destiné à la confection des vêtements et sous-vêtements est fabriqué dans l'usine même. Nous avons vu ⁽¹⁾ que les métiers circulaires, de grand et de moyen diamètre qui servent à fabriquer ce tissu, sont concentrés en grande partie à Troyes et, en moins grand nombre, à Romilly.

La fabrication des bas et chaussettes comporte, par contre, deux modes distincts d'organisation du travail, essentiellement différents en leur principe.

Tantôt le fabricant possède une usine, dans laquelle le personnel est groupé, et où presque tous les travaux sont exécutés, depuis la teinture des filés écrus, jusqu'à l'expédition des articles. C'est le cas de la plupart des grands établissements ⁽²⁾ de Troyes, qui concentrent à la fois leur outillage et leur personnel. Cette organisation ne peut exister que dans des agglomérations importantes où une main-d'œuvre nombreuse est disponible.

Tantôt, au contraire, le fabricant disperse sa fabrication dans un grand nombre de petits ateliers ruraux, chez ce qu'on appelle des « façonniers ». C'est l'organisation adoptée par plusieurs établissements de la région de Romilly-sur-Seine, de Fontaines-Grès et de Marigny-le-Châtel. L'exemple le plus typique qu'on puisse citer à ce sujet, est celui des Etablissements Doré,

(1) Cf. ci-dessus, pp. 120 et sq.

(2) Par exemple, des Etablissements Gillier et des Etablissements Mauchauffée. Quelques-unes des plus importantes maisons de bonneterie, à Troyes et à Romilly, s'occupent également de la réparation et même de la construction des métiers.

de Fontaine-les-Grès ⁽¹⁾ qui ont conservé la fabrication à domicile, alors que la plupart des autres fabricants du département concentraient leur production en des usines plus ou moins importantes. A Fontaine-les-Grès même, au siège social de l'établissement, se trouvent à peu près uniquement ce qu'on pourrait appeler les services administratifs et commerciaux : bureaux pour la direction et la correspondance ; service de la comptabilité ; magasins pour la réception des matières premières ; atelier d'apprêt et de finition ; service d'expédition, etc. La fabrication proprement dite, tient peu de place à Fontaine-les-Grès. Elle se fait presque exclusivement, dans les communes voisines, en de petits ateliers, dont beaucoup sont des ateliers de famille, et auxquels un service automobile régulier apporte de l'usine centrale les matières premières et enlève les articles fabriqués. L'effectif des ateliers ruraux qu'alimentent ainsi les Etablissements Doré dépassait, en 1930, 500 ouvriers.

Un troisième type d'organisation est constitué par la combinaison, dans une mesure variable, des deux modes opposés que nous venons d'indiquer. Un certain nombre de maisons de bonneterie de Troyes et de Romilly se sont placées à mi-chemin, entre la centralisation et la dispersion extrêmes de la fabrication. Elles ont, généralement, une usine principale ⁽²⁾ de laquelle sort l'essentiel de leur production ; mais elles demandent également un appoint de fabrication à des ateliers de façonniers de nombre et d'importance variables.

En réalité, sous des apparences très diverses, les formes de l'organisation du travail de bonneterie se ramènent ainsi à deux : travail en usine et travail dans des ateliers de façonniers.

USINES DE FABRICATION
ET FAÇONNIERS

L'importance des usines de fabrication est extrêmement variable : elles peuvent occuper,

depuis quatre à cinq, jusqu'à plusieurs milliers d'ouvriers. Une usine de quelques ouvriers ne se distingue en rien, extérieurement, d'un atelier de façonnier. Une usine dont l'effectif approche de trois mille ouvriers constitue, à elle seule, une véritable agglomération industrielle.

Les ateliers de façonniers sont, en général, moins importants que les usines de fabrication : leur effectif varie de un à cinq ouvriers et il s'élève rarement jusqu'à dix. On désigne, sous le nom général de façonniers, des chefs de petits établissements qui travaillent un tissu qui ne leur appartient pas. Le fabricant leur livre le fil sur fusées ou en écheveaux. Ils le bobinent et le tissent. Ils travaillent avec les membres de leur famille et

(1) Cf. chapitre III.

(2) C'était le cas encore récemment des Etablissements Bazin, à Troyes.

emploient, assez souvent, quelques ouvriers étrangers qu'ils payent eux-mêmes. Lorsque le façonnier n'utilise que les membres de sa famille, son atelier constitue un véritable atelier domestique ; les ateliers de famille jouissent d'un statut spécial au regard des lois sur le travail.

L'origine des façonniers remonte aux débuts mêmes de la bonneterie au métier, à l'époque où le travail de bonneterie était étroitement associé au travail agricole (1). En raison du prix relativement peu élevé du métier à main, et plus tard, du métier hollandais à une ou deux têtes, le petit artisan pouvait acheter un matériel avec lequel il travaillait ensuite à façon pour des négociants ou des fabricants des centres voisins, Troyes, Arcis, Romilly, Aix-en-Othe ou Estissac. Les métiers, peu encombrants, étaient installés dans la pièce unique dont se composait, le plus souvent, la maison du façonnier et qui servait à la fois de cuisine, de chambre à coucher et d'atelier (2). Le façonnier était donc, à l'origine, propriétaire du local qu'il occupait et du matériel qu'il utilisait : c'était, en somme, un petit fabricant rural, travaillant à façon. Il se distinguait par des qualités de conscience et d'habileté professionnelles, qui contribuèrent aux progrès et à la réputation de la bonneterie. Un des représentants de la grande industrie à Troyes, M. Poron, leur rendait (3), le 11 Mars 1878, un hommage éclatant : « Ces ateliers, déclarait-il, en parlant des ateliers de façonniers, sont la pépinière où se sont formés, au milieu de la famille, ces ouvriers habiles, ces excellents contremaîtres, ces patrons intelligents qui ont et ont eu tant d'influence sur le développement de notre industrie. Les petits ateliers, ajoutait-il, sont indispensables à notre fabrique ; nous leur devons la réputation de goût, de bonne forme et de qualité qui s'attache à nos produits ; ils sont les soutiens et les promoteurs de la grande industrie ». Les petits ateliers ruraux de façonniers, exemptés de la patente, tant qu'ils n'employaient pas plus de cinq métiers, connurent, jusque vers la fin du XIX^e siècle, une certaine prospérité. Nous avons vu (4) que l'emploi des petits moteurs à pétrole leur donna même, vers 1900, un nouvel essor. Cet essor ne fut que momentané. L'industrialisation et la concentration de la fabrication dans des usines à personnel nombreux, pourvues d'un outillage perfectionné, les plaçaient dans des conditions telles qu'ils ne pouvaient soutenir, même en travaillant à des prix dérisoires, la concurrence des grands

(1) Cf. chapitres II et III.

(2) Cf. sur les façonniers l'enquête de M^{lle} Henriette Brunot dans le « Quotidien » du 31 mars 1927.

(3) Bibliothèque de Troyes : Anciens Cartons locaux N^{os} 1785 à 1820. (Carton local N^o 1817).

(4) Cf. chapitre II.

établissements. Dès les premières années du xx^e siècle, le nombre des ateliers de façonniers diminuait et la bonneterie disparaissait d'un grand nombre de villages. Le mouvement s'est accentué depuis 1914 ⁽¹⁾, et là où ils subsistent encore nombreux, comme dans la région de Fontaine-les-Grès, Marigny-le-Châtel, ou dans les environs d'Estissac, les façonniers ont changé de caractère.

De plus en plus, les anciens métiers français ou hollandais à une ou deux têtes devront, inéluctablement, être remplacés par des métiers modernes à douze et vingt-quatre têtes, parfois même davantage. Pour loger ces métiers, assez encombrants, l'ancienne maison à pièce unique du petit artisan ne suffit plus : il faut construire des locaux spéciaux, vastes et spécialement aménagés. Les métiers ⁽²⁾ et les constructions nécessaires à leur installation coûtent cher et exigent un capital dont ne disposait pas, en général, l'ancien façonnier. Le patron, pour lequel travaillait le façonnier, s'est alors substitué à lui et s'est chargé de la dépense, devenant ainsi propriétaire et de l'immeuble et du matériel. Certaines maisons, à Fontaine-les-Grès et à Romilly notamment, ménagent au petit artisan le moyen de rembourser l'avance qui lui a été consentie et de devenir ainsi, au bout d'un délai variable, propriétaire de l'atelier et de la maison d'habitation. Mais ce sont là des exceptions et, en règle générale, le façonnier d'aujourd'hui travaille dans un atelier et avec un outillage qui ne lui appartiennent pas. La nature même du contrat, qui lie le façonnier au fabricant, s'est modifiée. L'ancien façonnier choisissait lui-même son personnel, qu'il payait à un tarif arrêté par lui. Aujourd'hui, dans de nombreux cas et cette pratique tend de plus en plus à se répandre, le façonnier ne fixe plus le tarif des salaires du personnel qu'il emploie : ce tarif lui est imposé par le fabricant et le façonnier est lui-même rétribué, assez souvent, selon un taux arrêté d'avance ⁽³⁾. Il n'existe plus alors de différence marquée entre ce façonnier et un directeur ou un contremaître d'atelier.

Il s'est produit, entre 1924 et 1926, une tentative assez curieuse de résurrection de l'ancien façonnier indépendant. Elle fut provoquée par la vogue extraordinaire que connut, à un moment donné, le jersey de soie artificielle.

(1) Cf. chapitre III.

(2) Un métier Cotton à 18 et 24 têtes coûtait, en 1924, de 80.000 à 90.000 francs. Un métier rectiligne complet, pourvu du dispositif spécial en vue du rebroussement automatique, coûte actuellement avec ses accessoires environ 200.000 francs.

(3) C'est l'organisation instaurée dans la région d'Estissac et de Marigny-le-Châtel. Les fabriques qui utilisent des « façonniers » les transforment de plus en plus en « directeurs » d'atelier pour éviter la superposition de l'impôt sur le chiffre d'affaire auquel était soumis le « façonnier » indépendant et que ne paye pas le « directeur d'atelier ».

Des ouvriers d'usine, possédant un modeste capital ou trouvant chez des tiers quelques capitaux disponibles, créèrent de petits établissements de bonneterie indépendants. Ils achetèrent, parfois à crédit, quelques métiers circulaires dont le fonctionnement était assuré, le plus souvent, par les membres de leur famille. Ils recevaient la soie artificielle directement des négociants parisiens, la tissaient en écri et livraient ensuite les articles une fois teints. Ces établissements ne connurent qu'une prospérité éphémère. Au début, les prix de façon étaient très rémunérateurs, mais ils diminuèrent rapidement et, dès 1928, la situation des façonniers en soie artificielle était misérable. Leur nombre était alors d'environ quarante ; mais après avoir, en période de prospérité, occupé plus de cinq cents ouvriers, travaillant parfois en trois équipes, ils fournissaient difficilement du travail à une ou deux centaines d'ouvriers. La plupart de ces établissements ont disparu ou se sont transformés.

On peut dire aujourd'hui que, d'une manière générale, l'ancien façonnier est en voie de disparition dans l'Aube (1). L'atelier de famille paraît particulièrement menacé. Nous avons constaté que le nombre des ateliers familiaux avait diminué, de 1924 à 1930, dans toutes les régions de l'Aube où le travail de la bonneterie est pratiqué (2). Dans les années qui suivirent la guerre, de 1920 à 1924, ce nombre avait légèrement augmenté, alors que le total des ateliers de façonniers restait stationnaire ou même diminuait. Cet accroissement momentané du nombre des ateliers de famille, était dû uniquement à des causes accidentelles et passagères. D'abord à la difficulté qu'éprouvaient les façonniers des campagnes à se procurer la main-d'œuvre nécessaire. Beaucoup de façonniers qui, en 1914, occupaient deux ou trois « commis », c'est-à-dire des ouvriers étrangers, n'en ont plus trouvé en 1920, par suite de la dépopulation des campagnes, et se sont contentés de la main-d'œuvre familiale.

D'autres façonniers ont délibérément renoncé à l'emploi de la main-d'œuvre étrangère, pour ne pas avoir à payer la taxe de 1,30 % sur le chiffre d'affaires, dont sont dispensés les ateliers familiaux. Pour toutes ces raisons, le nombre des ateliers familiaux augmenta d'une cinquantaine, de 1920 à 1924. Mais ce ne pouvait être là qu'une situation passagère. Les ateliers de famille avaient contre eux la transformation de l'outillage, que nous avons signalée, et le remplacement progressif des petits métiers rectilignes par les métiers Cotton,

(1) Cf. chapitre III.

(2) Cf. chapitre III.

à divisions multiples, les condamnait à disparaître à brève échéance.

Les métiers Cotton, avons-nous dit, exigent proportionnellement moins de main-d'œuvre que les anciens métiers hollandais à une ou deux têtes, mais il faut noter, également, que pour fonctionner dans des conditions normales, ils exigent un minimum de personnel supérieur à celui qui suffisait aux métiers à une ou deux divisions. Il est rare, en effet, qu'un atelier ne comporte qu'un seul métier Cotton, car pour qu'il y ait équilibre dans la fabrication, il faut, en principe, trois métiers travaillant aux « longs » de bas pour un métier occupé aux semelles. La marche normale de la fabrication, dans un atelier ainsi équipé, nécessite donc deux ou trois « bonnetiers » pour la conduite des métiers, deux « bobineuses », deux ou trois « rebrousseurs », une « remmailleuse », une « couseuse » et une « raccoutreuse », soit, au total, près d'une douzaine d'ouvriers. Il faut que le façonnier ait, à sa disposition, une famille vraiment nombreuse, pour qu'elle puisse lui fournir un personnel aussi important.

Les ateliers familiaux, dans la bonneterie, sont donc, actuellement, une survivance ; ils constitueront, avant longtemps, un anachronisme et ils paraissent, dès maintenant, voués à une disparition complète, en raison des transformations de l'outillage. Il importe de noter, au surplus, qu'il ne se crée, pour ainsi dire plus de nouveaux ateliers de famille. Il n'y a plus guère que de vieux ouvriers bonnetiers qui dirigent des ateliers familiaux ; leurs bénéfices, comme leur production, sont très faibles, mais ils savent se contenter de peu. Lorsqu'un de ces ouvriers vient à mourir, l'atelier de famille lui-même disparaît (1).

On peut regretter que les nécessités de la production industrielle moderne amènent la disparition presque inéluctable des ateliers de façonniers et particulièrement des ateliers familiaux. L'organisation du travail, à laquelle ils répondaient, comportait,

(1) Une autre cause nous a été signalée récemment qui doit hâter la disparition des ateliers familiaux : c'est la non application aux chefs de ces petits établissements des lois sociales dont bénéficient les ouvriers d'usine. C'est ainsi qu'une loi récente a rendu obligatoire, à dater du 1^{er} Octobre 1933, l'attribution d'allocations familiales au personnel ouvrier travaillant en usine ; le personnel des ateliers de famille est exclu du bénéfice des allocations familiales. On comprend aisément que dans de pareilles conditions, les ouvriers préfèrent travailler en usine.

Une réponse récente du Ministre du Travail à une question écrite posée par M. Gentin, Député de l'Aube, le 19 Octobre 1933, a précisé qu'un ouvrier façonnier travaillant seul sur des métiers lui appartenant n'avait droit à l'allocation familiale que s'il y avait « contrat de louage de services » entre le façonnier et le fabricant pour lequel il travaille ; que « les ouvriers occupés par un façonnier sur des métiers lui appartenant ont droit aux allocations familiales » et que « la charge des cotisations patronales est imputable au façonnier qui les emploie ». (Réponse à la question écrite N° 5772 du 19 Octobre 1933).

en effet, un certain nombre d'avantages appréciables à la fois pour le façonnier et pour le patron qui le faisait travailler.

Le façonnier travaille quand et comme il lui plaît. Il vit chez lui de la vie de famille et peut, à ses moments de loisir, cultiver son jardin. Il n'a pas à faire, quatre fois par jour, le trajet parfois considérable de l'usine à sa maison d'habitation. Il vit à la campagne où il a moins d'occasions de dépenses et où les cafés et les débits, en particulier, sont moins nombreux. Enfin, ses fils et ses filles, travaillant avec lui, sont constamment sous sa surveillance, ce qui constitue, à n'en pas douter, une garantie de moralité.

Le fabricant pour qui travaille le façonnier trouve, de son côté, dans cette organisation une certaine sécurité. Il n'a pas au même degré que pour une usine importante le souci constant et absorbant d'une direction complexe et difficile ; il ne redoute pas les conflits et les grèves toujours possibles avec un personnel aggloméré. Les façonniers dispersés dans les campagnes s'ignorent, se jalourent parfois. Une action collective de leur part sur leur employeur est pratiquement impossible et il n'est pas d'exemple qu'aucune grève ait jamais éclaté parmi eux. D'autre part, les façonniers à la campagne sont, en général, moins payés que les ouvriers travaillant en usine à la ville. Enfin et surtout, cette organisation permet d'éluder l'application de certaines lois sur le travail et en particulier de la loi dite de huit heures, dont se plaignent fréquemment les industriels (1). La durée du travail, en effet, n'est pas réglementée dans les ateliers de famille ; mais même dans les ateliers de façonniers ordinaires, employant quelques ouvriers étrangers et soumis par conséquent au contrôle de l'Inspection du Travail, il paraît difficile également d'appliquer les dispositions de la loi de huit heures au façonnier lui-même et aux siens qui, fréquemment, continuent leur travail après le départ des ouvriers étrangers.

Ces avantages, il est vrai, ne vont pas sans inconvénients sérieux. Les ateliers de façonniers sont, en général, moins propres et moins bien tenus que les usines bien installées. Les garanties de confort, d'hygiène et même de sécurité, ne sont aucunement comparables dans certains ateliers de façonniers de la région d'Estissac et dans la plupart des usines de Troyes : on conçoit très aisément que les ouvriers préfèrent travailler dans celles-ci plutôt que dans ceux-là. Beaucoup d'ateliers de façonniers utilisent encore des moteurs à essence (2) qui

(1) C'est vraisemblablement dans ce but que quelques industriels ont essayé de constituer des ateliers de façonniers à l'intérieur même de leurs usines, à Troyes et à Marigny-le-Châtel. Ces tentatives paraissent vouées à un échec en raison des dispositions de plus en plus précises et restrictives de la législation du travail.

(2) L'électrification de la région de l'Aube la plus riche en ateliers de façonniers n'a été entreprise que tout récemment.

répandent dans l'atelier des gaz toxiques, dangereux à la longue et d'odeur désagréable. La liberté dont jouit le façonnier est, d'autre part, plus apparente que réelle. Elle consiste souvent à faire non ce qu'il veut, mais le plus qu'il peut ; à travailler et à faire travailler les siens dix heures et plus parfois par jour ; à employer, trop souvent, à un travail industriel des enfants en sous-âge. Lorsqu'on constate qu'un ouvrier travaillant en usine gagne plus, en huit heures, qu'un façonnier qui dépasse de beaucoup cette durée de travail, on n'est pas surpris de la faveur dont jouit auprès des ouvriers le travail en usine. Le façonnier, autre considération importante, est le premier atteint en cas de crise. Enfin, on peut se demander si le façonnier, lorsqu'il habite une maison et travaille dans un atelier qui appartiennent à son patron, jouit bien de l'indépendance et de la liberté d'action désirables.

Pour les fabricants également, l'emploi des façonniers dispersés dans les campagnes doit présenter des inconvénients sérieux puisque, malgré les avantages que nous avons signalés ci-dessus, ils ont, sauf de rares exceptions ⁽¹⁾, une préférence nettement marquée pour la fabrication en usine. Les transports successifs de la matière première et des articles fabriqués entraînent des frais qui alourdissent le prix de revient de la fabrication. D'autre part, il n'est pas aussi facile de contrôler et de diriger la fabrication chez les façonniers qu'en usine et en cas de commande pressée, la fabrication en usine permet plus aisément d'y satisfaire immédiatement.

C'est un fait, en tout cas, qu'actuellement la production de la bonneterie tend, d'une manière générale, à se concentrer dans les usines ⁽²⁾. Malgré leur nombre relativement important, les ateliers de façonniers jouent un rôle pratiquement insignifiant dans la production totale, en comparaison des grandes usines de fabrication.

En 1914, il existait dans l'Aube plus de cinq cents ateliers de façonniers, parmi lesquels on aurait compté 211 ateliers de famille ⁽³⁾ ; mais le total des ouvriers occupés par l'ensemble des ateliers de façonniers n'était que de 1.800 environ sur près de 15.000 qui travaillaient alors dans la bonneterie.

En 1924, le nombre des ateliers de façonniers avait diminué d'une dizaine depuis 1914, et le personnel occupé avait diminué en nombre de deux cents unités environ.

De 1924 à 1930 ⁽⁴⁾, le nombre total des ateliers de façonniers

(1) A Fontaine-les-Grès et à Estissac notamment.

(2) Cf. chapitre III.

(3) Les chiffres n'ont ici qu'une valeur indicative. Le nombre des ateliers de façonniers en général et celui des ateliers de famille en particulier varient d'un mois, parfois d'une semaine, à l'autre.

(4) Pour le mouvement des ateliers de façonniers dans les différentes régions, Cf. chapitre III.

est resté sensiblement stationnaire, mais le nombre des ateliers n'utilisant que la main-d'œuvre familiale est tombé, au cours de la même période, de 234 à 87. L'effectif des ateliers de façonniers comprenait, à cette époque, 2.052 ouvriers, sur un total de plus de 30.000, pour l'ensemble de la bonneterie dans le département. La main-d'œuvre occupée dans les ateliers de façonniers ne représentait pas, en 1930, le quinzième des ouvriers travaillant alors à la bonneterie proprement dite. En ce qui concerne la production, il est impossible de donner aucun chiffre, mais il est certain que la production des façonniers était bien inférieure au quinzième de la production totale du département.

La quasi-totalité de la bonneterie dans l'Aube est produite par les usines de fabrication. Ces usines, nous l'avons vu ⁽¹⁾, ont augmenté en nombre et surtout en importance depuis 1914. A cette époque, d'après les renseignements que nous avons pu nous procurer ⁽²⁾, il en aurait existé 80 environ dans le département et elles auraient employé un personnel de 12.000 ouvriers en chiffres ronds.

En 1924, leur nombre a plus que doublé et on en compte près de 180 occupant au total plus de 22.000 ouvriers.

En 1930, on en compte plus de 260 et elles emploient un total d'ouvriers dépassant 28.000.

Les usines de fabrication sont toutes situées à l'ouest de la ligne Arcis-sur-Aube-Troyes-Ervy. Les plus importantes se trouvent à Romilly et surtout à Troyes. Dès 1924, sur 39 usines occupant plus de 100 ouvriers, 29 sont situées à Troyes ⁽³⁾ et 6 à Romilly. En 1930, sur 42 établissements occupant plus de 100 ouvriers, 30 sont situés à Troyes et 7 à Romilly. En 1932, il n'existe plus que 40 établissements occupant plus de 100 ouvriers : 30 à Troyes et 5 à Romilly. L'essentiel de la production de la bonneterie dans l'Aube était fourni par ces usines de plus de 100 ouvriers qui occupaient, à elles seules, au début de 1930 un total de 22.000 ouvriers.

La question du recrutement de la main-d'œuvre se pose avec une acuité particulière en période de prospérité pour les usines de fabrication à personnel nombreux. De 1922 à 1926, les fabricants s'arrachèrent littéralement les ouvriers et c'est ainsi que s'explique le taux élevé que les salaires atteignirent à cette époque dans la bonneterie à Troyes. C'est au cours de la même période ⁽⁴⁾ que la plupart des établissements s'affilièrent à la Caisse de Compensation des allocations familiales afin de rendre stable une partie de leur personnel.

(1) Cf. chapitre III.

(2) Archives de l'Inspection du Travail.

(3) 26 à Troyes même et 3 dans la banlieue.

(4) Renseignement fourni par M. le Directeur de la Caisse de Compensation des Allocations familiales.

LES SUCCURSALES DE BONNETERIE

Les usines les plus importantes cherchèrent

une autre solution au problème de la main-d'œuvre en ouvrant des succursales en dehors de Troyes et même du département. Il se produisit ainsi dans l'organisation de la fabrication un mouvement assez curieux de décentralisation. Ce mouvement était en apparence paradoxal, car il semblait aller à l'encontre de la tendance générale à concentrer la fabrication, tendance qui se manifeste très nettement à partir de 1860 environ.

En réalité, la création des succursales de bonneterie, au moment où elle se produisit, s'expliquait par plusieurs raisons.

Les usines de bonneterie existantes n'arrivaient pas alors à satisfaire toutes les commandes, et chaque année il se créait à Troyes, en assez grand nombre, de nouveaux établissements de faible ou de moyenne importance. Or, le développement des plus grandes usines de Troyes approchait de sa limite critique. Tel établissement qui occupait moins de 1.000 ouvriers en 1893, en employait plus de 2.000 en 1928 ; tel autre qui, en 1914, avait un effectif d'environ 600 ouvriers, en comptait près de 3.000 en 1930 (1). Les agrandissements que nécessitait une pareille extension n'étaient pas toujours possibles en raison du manque de place. Mais, d'autre part, des industriels bien avisés ne tardèrent pas à remarquer qu'au delà d'une certaine limite de développement, qui constitue le développement optimum, les frais généraux augmentaient bien plus rapidement que les bénéfices qui pouvaient résulter de l'accroissement de la production. La surveillance dans un établissement de deux ou trois milliers d'ouvriers devient extrêmement difficile et il en résulte souvent un « coulage » assez important qui alourdit les frais généraux. L'organisation et la direction d'entreprises industrielles aussi vastes et aussi complexes exigent enfin des compétences hors de pair que l'on ne rencontre pas aisément.

En second lieu, les salaires pratiqués dans la bonneterie, relativement élevés dans tout le département, l'étaient particulièrement à Troyes de 1922 à 1930 (2). Les fabricants estimèrent qu'il y avait avantage à transporter, si possible, la fabrication dans des régions où la main-d'œuvre était moins chère qu'à Troyes. Et ce qui était vrai d'une manière générale, l'était particulièrement pour les articles de pacotille dans lesquels le salaire de l'ouvrier représente une fraction élevée de la valeur totale.

Enfin, on est en droit de supposer que les menaces presque constantes de grève, qui pesaient sur la bonneterie troyenne et entravaient à chaque instant la production, ont incité les chefs

(1) Archives de l'Inspection du Travail.

(2) Cf. ci-dessus, pp. 131-132.

d'entreprise à éviter ces risques en transportant, en partie, leur fabrication dans des régions plus calmes. On constate, en tout cas, que la création des succursales se produisit surtout après les grèves de septembre-octobre 1921.

Quelles qu'en soient les causes, la création par les maisons de bonneterie de succursales, en dehors du siège de l'usine mère, constitue, en fait, le transport d'une partie de l'usine à la recherche de la main-d'œuvre. Les succursales étaient, en effet, le plus souvent, au début du mouvement, de véritables « usines de métiers » éloignées de l'usine principale.

Il est difficile de juger exactement de l'ampleur qu'à pu prendre, à un moment donné, ce mouvement. Nous n'avons aucun document certain sur le nombre et la situation des succursales, ni sur leurs effectifs, pas plus que sur les raisons précises qui les ont fait établir ici plutôt que là.

Nous savons, en tout cas, que le mouvement a débordé de beaucoup les limites du département de l'Aube. Les plus importantes maisons de Troyes ou de Romilly avaient ainsi installé des succursales dans des centres parfois très éloignés : à Reims, à Sainte-Menehould, à Saint-Dizier, à Sens, à Montargis, etc. Certaines maisons de Troyes avaient créé des succursales jusque dans la vallée du Rhône et le Midi de la France, en raison du bas prix de la main-d'œuvre dans ces régions.

Dans le cadre du département de l'Aube, le mouvement de décentralisation a affecté deux services distincts de la bonneterie : la fabrication du tissu et les travaux de finition. Mais il importe de remarquer que, quelle que soit leur nature, les succursales ne doivent pas être confondues avec les anciens ateliers de façonniers dont elles se distinguent à la fois par leur organisation intérieure et par leur répartition géographique.

Les succursales, émanation de l'usine mère, présentent les mêmes caractères qu'un atelier de cette usine ; elles ont à leur tête un directeur ou une directrice responsable de leur bonne marche et dont le rôle paraît, en bien des points, analogue à celui d'un contremaître ou d'un chef d'atelier.

Nous avons, d'autre part, déjà signalé ⁽¹⁾ que ces succursales ont été en très grande majorité installées, comme il était naturel, dans les régions du département où la bonneterie n'était pas jusqu'alors pratiquée, de façon à recruter plus aisément la main-d'œuvre nécessaire et afin de ne pas avoir de concurrence à redouter. L'examen d'une carte de la bonneterie dans l'Aube permet de constater que les deux genres d'établissements ne sont pas géographiquement superposés : les façonniers occupent à peu près exclusivement le nord-ouest du département, tandis que les succursales sont, dans l'ensemble, localisées dans le

(1) Cf. chapitre III, pp. 99 et sq.

sud-est. Il n'y avait guère d'exception, jusqu'en 1930, que pour Nogent-sur-Seine, où une succursale avait été installée à titre d'essai par une maison de Troyes (1).

Il existait en 1924, dans l'Aube, 21 succursales comprenant 5 usines de fabrication et 16 ateliers d'apprêt ou de finition. Les usines de fabrication les plus importantes étaient installées à Jessains, Vendevre, Bar-sur-Aube et Nogent-sur-Seine. La plupart ne disposaient que de métiers circulaires de petit diamètre pour la fabrication des bas standard ; quelques-unes cependant, à Bar-sur-Aube notamment, étaient équipées en métiers Cotton (2).

Les ateliers de finition étaient installés principalement dans l'arrondissement de Bar-sur-Seine (3), à Mussy-sur-Seine, à Gyé-sur-Seine et aux Riceys.

Le total du personnel occupé dans les 21 succursales était seulement de 600 à 650 ouvriers en y comprenant les ouvrières à domicile auxquelles elles distribuaient du travail dans leur rayon respectif.

En 1930, le nombre des succursales n'était plus que de 19 : 6 ateliers de fabrication et 13 ateliers de finition occupant au total moins de 500 ouvriers. Dès cette époque, le mouvement de création des succursales était en décroissance.

Il ne semble pas que les essais tentés aient donné toute satisfaction. Dans les régions où l'industrie textile apparaissait pour la première fois, cela n'avait rien de surprenant ; mais même dans des centres comme Reims (4), où existe cependant une main-d'œuvre habituée au travail du textile, les succursales n'ont pas donné les résultats espérés. Elles ont été les premières atteintes, comme il était à prévoir, par la crise dont a souffert la bonneterie troyenne à partir de 1930, et un grand nombre ont été fermées au cours de 1931.

Les fabricants de bonneterie semblent avoir renoncé à installer au loin des « usines de métiers », en raison des inconvénients (5) multiples que comporte cette installation et notamment de l'augmentation sensible des frais généraux qui en résulte. Ils paraissent se contenter aujourd'hui, d'une manière générale,

(1) Il est possible que cette différence ne persiste pas en raison de l'évolution que nous avons signalée à propos des façonniers. Certains ateliers de façonniers dans la région d'Estissac et de Marigny-le-Châtel ne diffèrent guère, semble-t-il, des succursales. (Cf. ci-dessus).

(2) Renseignements recueillis sur place.

(3) Cf. chapitre III.

(4) Renseignement communiqué par M. Portal.

(5) La plupart des usines de fabrication installées au loin ont été fermées en 1931. Les industriels troyens se sont peut-être rendus compte, après coup, que les succursales qu'ils installaient en dehors du département pouvaient être le point de départ de la formation de nouveaux centres de bonneterie qui concurrenceraient Troyes dans un avenir plus ou moins proche.

d'établir, à peu près exclusivement dans les limites du département, des ateliers de confection, généralement équipés en métiers standard, des ateliers de finition ou des dépôts distribuant le travail à des ouvriers ou ouvrières à domicile. Le plus souvent, à chaque dépôt est juxtaposé un atelier de confection. Des installations de ce genre existent notamment à Montiéramey, à Mussy-sur-Seine, à Gyé-sur-Seine et aux Riceys. Mais elles sont de faible importance : les 14 succursales qui existaient encore dans le département en 1932 ne faisaient guère travailler plus de 200 personnes.

La tendance actuelle de la fabrication n'est pas favorable au développement des succursales.

Le travail de la bonneterie dans l'Aube, et à Troyes en particulier, se présente ainsi sous un très grand nombre de modalités qui témoignent de la souplesse et de la variété de son organisation.

En dehors de la distinction générale entre fabricants et façonniers que nous avons établie, il faudrait également distinguer les divers types de fabricants.

Les uns sont des fabricants purs : c'est le cas des fabriques les plus importantes de Troyes.

D'autres sont, à la fois, fabricants et négociants. Ils ne produisent eux-mêmes qu'une partie des articles dont ils ont besoin ; pour le surplus, ils s'adressent soit à d'autres fabricants, soit à des façonniers. Plusieurs négociants de bonneterie en gros sont en même temps des fabricants et ils jouent à Troyes un rôle très important.

Il existe également, depuis 1930, des fabricants disposant d'une usine importante qui, faute de commandes ou d'avances suffisantes, ont été réduits à travailler à façon pour d'autres fabricants. On pourrait citer à Troyes plusieurs fabricants travaillant ainsi à façon.

Certains négociants ne produisent eux-mêmes aucun des articles qu'ils vendent : ils les font fabriquer par des façonniers qui travaillent exclusivement pour eux.

Enfin, certains négociants, purement négociants, paraissent étrangers à la fabrication ; ils interviennent pourtant d'une façon indirecte mais efficace auprès des fabricants, soit par des avances de fonds, soit par des commandes importantes, soit par tout autre moyen. Le rôle que quelques-uns d'entre eux jouent dans le département montre comment la production peut être, à l'occasion, orientée par le commerce vers une direction déterminée.

CHAPITRE VI

Les Conditions économiques

La Production, la Vente et les Débouchés

La Production

Matières premières utilisées et Articles fabriqués

La bonneterie de l'Aube travaille à la fois, mais en quantités inégales, les fils de coton, de laine, de soie naturelle ⁽¹⁾ ou artificielle. Elle produit une variété presque infinie d'articles.

MATIÈRES PREMIÈRES

Il est extrêmement difficile de donner des indications précises sur les quantités, et parfois même sur l'origine, des matières premières utilisées par la bonneterie troyenne ⁽²⁾.

Les fabriques de l'Aube travaillent dans une très forte proportion le coton d'Amérique et le coton Jumel d'Égypte. Le cours élevé du change les a placées pendant plusieurs années dans des conditions défavorables à ce point de vue.

La laine utilisée provient, soit de la France même, soit de l'Espagne pour les articles fins, soit enfin de la République Argentine et de l'Australie.

Quant à la soie animale ou végétale dont la bonneterie troyenne a fait, certaines années, une consommation importante, elle est en presque totalité de provenance française ; la soie artificielle, en particulier, est fabriquée à peu près entièrement en France. L'emploi de la soie artificielle s'est développé

(1) Nous avons vu qu'elle utilisait également une certaine quantité de « schappe » dont il existe une filature à Troyes (Cf. chapitre IV).

(2) Les industriels pris individuellement ne veulent fournir que des renseignements vagues et la Chambre de Commerce de Troyes ne possède à ce sujet aucune statistique d'ensemble. Une enquête, organisée par elle sur la situation économique en 1925, n'a pu donner que des résultats incomplets, un grand nombre d'industriels ayant refusé de répondre aux demandes de renseignements qui leur avaient été adressées.

progressivement. La bonneterie de soie artificielle, dont l'utilisation s'est largement généralisée au cours des dernières années, a cessé d'être une catégorie de luxe et elle s'est fait une place à part entre la bonneterie de soie et celle de fil, concurrençant davantage cependant la bonneterie de fil. Elle comprend aujourd'hui les genres les plus divers, du premier prix à l'article cher et très soigné. Pure ou mélangée, la soie artificielle entre dans la fabrication de toutes les catégories d'articles de bonneterie : tissus en pièces, vêtements et sous-vêtements, bas et chaussettes, etc.

La filature locale travaille, dans une certaine mesure, nous l'avons vu ⁽¹⁾ pour la bonneterie de l'Aube, mais son apport est relativement peu important. Pour la bonneterie troyenne, le pourcentage des filés fournis par les filatures de coton est pratiquement égal à zéro. La filature troyenne produisant surtout « le cachou » ⁽²⁾ alimente dans une proportion plus élevée la bonneterie de Romilly.

La bonneterie troyenne est alimentée en filés de coton, en premier lieu par les filatures du Nord qui fournissent la plus grande partie des fils fins ; ensuite, par celles de la Normandie, des Vosges et de l'Alsace. Les filatures de Normandie n'expédient que des filés de cotons ordinaires ; celles du Nord et d'Alsace fournissent à la fois des filés de cotons ordinaires et des cotons retors.

Les fabriques de l'Aube s'approvisionnent très peu à l'étranger : elles achètent seulement en Angleterre, en très petites quantités, quelques articles spéciaux.

Nous ne disposons d'aucun document qui nous permette de déterminer les apports respectifs des différentes régions de filature dans la consommation de la bonneterie de l'Aube.

Nous savons seulement ⁽³⁾ qu'en 1925, Troyes avait reçu 2.500 tonnes environ de coton, expédiées par les gares de Lille, Roubaix et Tourcoing ; 3.000 tonnes de coton également en provenance du Havre et de Rouen ; un millier de tonnes environ expédiées de différentes localités de l'Est, Belfort et Mulhouse notamment.

La laine provenait principalement des filatures du Nord, de Roubaix et Tourcoing en particulier.

La soie naturelle était fournie la même année en quantités à peu près égales par Lyon et Saint-Remberg-d'Albon (Drôme). Albi en avait également expédié 30 tonnes.

La soie artificielle avait été fournie en presque totalité par la

(1) Cf. chapitre IV.

(2) La bonneterie troyenne utilise très peu le « cachou ».

(3) Statistique établie par la gare de Troyes (Consultée à la Chambre de Commerce).

Normandie : Arques-la-Bataille en aurait expédié à Troyes en 1925 près de 250 tonnes.

Au total, il serait arrivé en gare de Troyes au cours de l'année 1925 :

9.082.600 kilos de coton (cotons bruts et cotons filés) ;

1.692.400 kilos de laine (laines peignées et laines filées) (1) ;

1.323.200 kilos de soie (soie naturelle et soie artificielle).

Ces chiffres confirment que Troyes est bien resté avant tout le centre de fabrication de la bonneterie de coton.

ARTICLES FABRIQUÉS

Les produits de la bonneterie auboise peuvent être classés en trois grandes catégories : bas et chaussettes, sous-vêtements et vêtements. Mais dans chaque catégorie, la diversité des articles est considérable : les fabricants rivalisent d'ingéniosité pour tenter l'acheteur ou pour satisfaire les caprices successifs de la mode. Enfin, en dehors de ces trois grands groupes, la bonneterie produit une quantité d'articles de fantaisie (2).

BAS ET CHAUSSETTES Les bas de femmes et les chaussettes pour hommes et enfants se répartissent en deux groupes : les articles « diminués » et les articles sans « diminution ».

Les articles diminués sont fabriqués sur métiers rectilignes dont les métiers Cotton constituent le type le plus répandu. Le tissu est fabriqué à plat et les diminutions en largeur sont données au moyen de rétrécissements ou « diminutions ». Les bas diminués reçoivent leur forme par la fabrication même ; ce sont les plus appréciés. Leur prix est fonction, essentiellement, de la nature du fil employé et de la finesse de la maille, qui peut varier considérablement.

Les bas et chaussettes sans diminution sont fabriqués sur des métiers circulaires de petit diamètre, dits métiers tubulaires ou « standard » (3). Les bas obtenus, appelés également « stan-

(1) En 1927, la quantité de laine employée dans les centres industriels de la région troyenne n'aurait pas dépassé 400 à 500.000 kilogrammes, ce qui représentait une diminution de 30 à 35 % sur les chiffres de 1925 et de 1926. (Compte-rendu des Travaux de la Chambre de Commerce de Troyes pour l'année 1927, p. 455).

(2) Cf. les annonces des fabricants troyens dans les revues commerciales : « Les Echos » et « L'Exportateur français ».

Cf. notamment : « Les Echos », N°s des 11 juillet 1923 et 14 janvier 1925 ; « L'Explorateur français », N°s des 14 février 1924 et 24 juin 1926. La ganterie, qui constituait encore dans la seconde moitié du XIX^e siècle une branche importante de la bonneterie troyenne, a presque complètement disparu. Elle n'est plus représentée que par une seule maison n'occupant que quelques ouvriers.

(3) Cf. chapitre V.

dard », consistent en un simple tube cylindrique. La forme de la jambe, donnée par l'apprêt, disparaît à peu près complètement dès le premier lavage. Les articles ainsi obtenus sont des articles bon marché, en coton ou en soie artificielle, parfois même en soie naturelle, dans la valeur desquels la présentation entre pour la plus grande part. Les fabricants s'ingénient à simuler sur ces articles de « fausses coutures » et de « fausses diminutions », destinées à induire en erreur la clientèle ordinaire et il est quelquefois difficile, à un profane, de distinguer sûrement un bas « standard » d'un bas « diminué ». La fabrication du bas sans couture est assez nouvelle dans l'Aube où elle n'est apparue qu'après la guerre. Elle s'est développée considérablement, à l'excès semble-t-il, de 1920 à 1930. Il paraît difficile qu'elle puisse se maintenir en cas de crise ; elle ne produit, en général, que des articles de qualité inférieure : or, la main-d'œuvre est d'un prix trop élevé, dans l'Aube, pour qu'on puisse, avantageusement, l'employer à la fabrication d'objets de peu de valeur.

Le bas standard se fabrique surtout dans la région de Troyes, à Romilly et Marigny-le-Châtel et dans le Pays d'Othe. A Troyes, cette fabrication existe dans quelques grandes usines, mais on la rencontre surtout dans les établissements moyens ou peu importants.

Les bas et chaussettes diminués sont fabriqués, en plus ou moins grande quantité, dans les divers centres du département : Arcis-sur-Aube produit surtout l'article de luxe en soie, à mailles très fines ; Romilly-sur-Seine et Marigny-le-Châtel, la chaussette « cachou » et les articles classiques ; Estissac et Aix-en-Othe produisent surtout les articles classiques également. A Troyes, la plupart des usines sont, en général, spécialisées dans un genre de fabrication ; mais à considérer la ville dans son ensemble, on peut dire que tous les genres y sont représentés. On y produit tous les articles, depuis les bas de soie très fins, jusqu'aux bas ordinaires bon marché en coton. Les établissements les plus importants ne se cantonnent du reste pas dans la fabrication exclusive d'un seul article : leur production présente, le plus souvent, une grande variété.

SOUS-VETEMENTS Troyes, à l'exclusion de tout autre centre du département, détient le monopole de la fabrication des sous-vêtements. Ces articles se font en coton, en laine, parfois en soie et assez souvent en soie artificielle. Ce dernier textile avait, à ce point de vue, pris une importance exceptionnelle de 1920 à 1926 (1) ; mais l'emploi de la soie

(1) Nous avons signalé (chapitre V, p. 138) qu'un grand nombre de petits établissements avaient été ouverts alors à Troyes pour la fabrication du jersey de soie artificielle ; ils avaient disparu pour la plupart dès 1930.

artificielle, dans le sous-vêtement, a bien diminué depuis cette date.

Le tissu utilisé pour la fabrication des sous-vêtements est produit quelquefois, mais assez rarement, sur des métiers rectilignes. Il est fabriqué, le plus souvent, sur les métiers circulaires de grand ou de moyen diamètre ⁽¹⁾ : dans ce cas, les divers articles sont coupés avant la couture.

La variété des articles est considérable dans le sous-vêtement : gilets, caleçons, chemises américaines, culottes, combinaisons, maillots, chandails, costumes de bain, etc., en coton, en laine et en soie naturelle ou artificielle.

Quelques maisons paraissent plus nettement spécialisées que d'autres dans la fabrication du sous-vêtement ⁽²⁾ ; mais la plupart des établissements de quelque importance produisent des sous-vêtements concurremment avec d'autres articles.

VETEMENTS Le tissu utilisé dans la confection des vêtements est, comme pour les sous-vêtements,

produit à peu près exclusivement sur des métiers circulaires de grand ou de moyen diamètre. Il est tissé, taillé et ensuite cousu. Il se fait en laine, en coton ou en soie artificielle : on fabrique, avec les différentes sortes de jersey, jersey de soie artificielle, jersey de coton et jersey de laine, des vêtements de tous genres pour dames et enfants. La fantaisie des fabricants se donne libre cours dans la production de ces divers articles qui connaissent, suivant la mode, une vogue plus ou moins durable. En 1920, 1921 et même 1922, la mode était au tissu de soie artificielle de couleur vive et unie. En 1922, on lança les tissus imprimés dont l'impression se faisait à Saint-Julien, près de Troyes. Les effets obtenus étaient pour le moins originaux, mais la vogue des tissus imprimés fut très courte. En 1923, on vit renaître la teinture multicolore sur écheveaux, qui produisait un bariolage en lignes parallèles dans le jersey fabriqué. Enfin, en 1924, le « jaspé » ⁽³⁾ connut une faveur particulière. On revint ensuite, en 1925 et en 1926, aux tissus imprimés, qui concurrencèrent les « jaspés », etc. Il ne se passe guère d'année sans que les fabricants essaient de lancer quelque nouveauté.

Les vêtements sont fabriqués à peu près uniquement à Troyes. Quelques établissements sont nettement spécialisés ⁽⁴⁾ dans la

(1) Nous avons vu (chapitre V, p. 120) que ces métiers sont utilisés à peu près exclusivement dans les usines de Troyes : c'est ce qui explique que le centre troyen soit à peu près seul à produire les sous-vêtements.

(2) Deux établissements sont spécialisés dans la production du sous-vêtement de laine (genre Rasurel) ; un autre produit les articles les plus variés en soie artificielle, etc. ; les grands établissements confectionnent toutes sortes de sous-vêtements.

(3) Cf. pour l'explication de ce terme, chapitre IV, p. 108.

(4) Un de ces établissements a un nom significatif : « Le Jersey troyen ».

production des articles pour dames (blouses, robes, pull-over, gilets, etc.) et pour enfants.

Les grands établissements produisent les vêtements comme les autres articles.

TISSUS EN PIÈCES La fabrication du tissu en pièces, pour la confection des sous-vêtements et des vêtements, constitue une branche importante de l'industrie troyenne. Les usines de production n'utilisent pas elles-mêmes tout le tissu qu'elles fabriquent ; elles en fournissent à diverses maisons de confection de la région parisienne ; elles en exportent même une partie directement à l'étranger. Pour donner une idée de l'importance qu'a pu atteindre, à certains moments, cette fabrication, nous signalerons qu'en 1926, les teintureries locales ont teint 844.692 kilogrammes de jersey de soie artificielle, fabriqué dans les usines de Troyes.

La production du jersey en pièce, qui était tout d'abord entre les mains de fabricants de bonneterie troyens, avait été peu à peu accaparée par des marchands de la région parisienne, qui faisaient travailler pour eux de petits façonniers possédant une ou deux séries de métiers. L'article a été considérablement déprécié à partir de 1928 et, en 1930, la plupart des usines sérieuses avaient abandonné à peu près complètement la fabrication du jersey de soie artificielle.

Pour le jersey de laine, Troyes est fortement concurrencé par d'autres centres, notamment Nancy et Lyon.

*BAS A VARICES
CEINTURES ELASTIQUES, ETC.*

Nous avons vu (1) que la fabrication du tissu caoutchouté a pris, depuis 1914, un développement considérable dans l'Aube. Cette fabrication, un peu en dehors de la bonneterie proprement dite, s'y rattache cependant à la fois par l'outillage, qu'elle utilise et par la façon dont les articles sont produits. Ils sont tissés sur des métiers rectilignes, présentant une grande analogie avec les métiers à bas ordinaires ; ils sont ensuite coupés et confectionnés. Nous avons déjà signalé (2) que la technique de la fabrication du tissu élastique était fort en retard sur celle de la bonneterie proprement dite. Les ouvriers caoutchoutiers travaillent, encore aujourd'hui, en grande partie sur des métiers à bras. Il est assez difficile d'opérer le tricotage de la gomme mécaniquement ; il existe cependant, dès maintenant, dans quelque établissements, des métiers automatiques pour le tissage du tissu caoutchouté et les constructeurs régionaux de métiers se

(1) Cf. chapitre III, pp. 80 et sq.

(2) Cf. chapitre V, p. 117.

consacrent, depuis plusieurs années, à la recherche de la meilleure solution. Il y a tout lieu de penser que dans un avenir assez rapproché, les métiers automatiques auront remplacé les anciens métiers à main.

La confection des articles variés en tissu caoutchouté a assuré la fortune de Romilly, qui s'en est fait un monopole à peu près exclusif. En dehors de Romilly, il n'y a que Villemaur-sur-Vanne, dans le Pays d'Othe, qui se livre à cette fabrication.

Le développement pris par la fabrication du tissu élastique, paraît durable, car il est lié à une évolution profonde des mœurs féminines, plutôt qu'à un caprice de la mode. En 1914, il existait, à Romilly, trois ou quatre établissements dans lesquels on fabriquait des bas à varices et des ceintures contre l'obésité. L'usage du corset à baleines ayant été remplacé, chez les dames, par celui de la ceinture élastique, les établissements existants se sont spécialisés dans la fabrication en grand de cet article. D'autres usines ont été ouvertes et on en compte actuellement, à Romilly même (1), une quarantaine, dont quelques-unes sont très importantes (2).

EVOLUTION ET TENDANCE ACTUELLE DE LA PRODUCTION

On a pu constater que la plupart des établissements, ne se bornent pas à la production d'un article déterminé. Les usines les plus importantes fabriquent, en fait, tous les articles, bas et chaussettes, vêtements et sous-vêtements, et en toutes matières, laine, soie, fils et coton.

Il n'en a pas toujours été ainsi. « Il y a quelque quarante ans, écrivait M. Mortier, dans son Rapport sur la Bonneterie à l'Exposition de 1900, la bonneterie ne comptait guère que des spécialistes : tel produisait l'article diminué, s'y cantonnait et n'avait aucune raison pour aborder l'article coupé ; tel, dont

(1) Cf. chapitre III, pp. 80 et sq.

(2) Nous ne pouvons donner aucuns chiffres concernant la production de la bonneterie de l'Aube, soit en poids, soit en valeur dans les divers genres d'articles. Il est impossible d'avoir aucuns chiffres en dehors des renseignements fournis par l'Administration des douanes pour le mouvement de l'ensemble de la bonneterie française. Le Président de la Chambre de Commerce de Troyes « après (s') être entouré de l'avis de la Chambre syndicale de la Bonneterie » fournissait le 26 juillet 1927, les chiffres ci-dessous « qui, déclarait-il, semblent devoir approcher de la vérité sur la production globale du département » pour 1926 :

« Douzaines de paires de bas (coton, laine, soie). . . .	4.000.000 dz
Douzaines de paires de chaussettes (coton, laine, soie). . . .	1.400.000 dz
Douzaines de tricots (coton, laine).	1.800 000 dz
Divers.	14.000 dz »

Mais ces chiffres n'ont pas une grande valeur ; suivant l'expression même du Président de la Chambre de Commerce « il n'y faut pas chercher une statistique exacte, mais seulement une approximation sans garantie. » (Compte-rendu des Travaux de la Chambre de Commerce de Troyes en 1927, p. 223).

la fabrication se rapportait à la laine ou à la soie, n'aurait pas abordé celle du coton ⁽¹⁾. Rien de tout cela n'existe aujourd'hui, de façon générale tout au moins », constatait le Rapporteur. Et il analysait ensuite les raisons qui avaient amené les fabricants de bonneterie à renoncer à la spécialisation. « Le désir, nous pourrions dire le besoin, chez le fabricant d'augmenter ses affaires, en raison des frais généraux considérables qu'a entraînés pour lui la création de grands établissements industriels, le moindre souci des vieux principes de la fabrication, qui a permis de faire d'un mauvais bonnetier, un excellent producteur, pourvu qu'il fût bon administrateur ; enfin et surtout, la production facilitée, décuplée par l'emploi des machines, ont amené les fabricants d'aujourd'hui à produire tous les genres, en diminué, en coupé, en laine, en coton, en soie » ⁽²⁾.

Le Rapporteur de l'Exposition regrettait, à n'en pas douter, cet abandon des « vieux principes de la fabrication » de la bonneterie. Déjà en 1889, il déplorait « l'extrême concurrence des fabricants entre eux », qui avait amené, à son avis, une dépréciation continuelle des prix et de la qualité. Il exprimait l'espoir que « dans un avenir prochain, on abandonnera(it) ces errements » et il affirmait que « la spécialisation, à raison de quelques articles par fabrique » permettrait « de revenir aux vraies traditions du bon et du bon marché » ⁽³⁾. Sa prédiction ne devait point se réaliser : il le constatait lui-même amèrement en 1900.

Les critiques que M. Mortier adressait aux fabricants de bonneterie, dès 1889, ont été reprises assez récemment. On a reproché aux fabricants de bonneterie troyens d'élever leurs frais généraux en produisant, chacun, à peu près tous les articles. On a prétendu qu'en se spécialisant dans la fabrication de quelques articles, ils pourraient les produire en grande quantité et dans des conditions qui en abaisseraient sensiblement le prix de revient. C'est le seul moyen pour eux, déclarait-on, d'arriver à fournir, à qualité égale, des articles aussi bon marché que leurs concurrents allemands.

Il paraît hors de doute que la spécialisation dans la fabrication de la bonneterie, est beaucoup moins accentuée en France qu'en Allemagne ⁽⁴⁾. Il est incontestable, d'autre part, que dans la même usine, la diversification de la fabrication, nécessite un

(1)^{*} et (2) Rapport cité.

(3) Mortier : *Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie*, p. 86.

(4) En Allemagne même du reste, d'après les renseignements qui nous sont fournis, la plupart des usines de fabrication ne se limiteraient pas à la production exclusive d'un seul article. Les façonniers seuls sont nettement spécialisés et fournissent aux fabricants pour lesquels ils travaillent, un article déterminé.

ouillage varié et coûteux et accroît les frais généraux. Et pourtant, malgré leur souci de diminuer le plus possible le prix de leurs articles, les fabricants de bonneterie troyens ne paraissent pas disposés à une spécialisation nettement marquée. C'est que la fabrication généralisée, si elle présente des inconvénients, comporte aussi des avantages assez sérieux pour qu'on hésite à l'abandonner.

Il semble d'abord qu'il faille mettre hors de cause les plus grands établissements, en raison même de l'effectif élevé du personnel qu'ils occupent. Une usine, dans laquelle travaillent deux ou trois milliers d'ouvriers, équivaut en réalité à plusieurs usines ; on conçoit très bien que des fabrications différentes soient juxtaposées dans un pareil établissement, alors qu'on se représente mal une fabrique d'une telle importance, limitant son activité à la production d'un seul article.

La spécialisation à outrance dans la fabrication de la bonneterie exposerait à des risques graves. La mode, qui varie presque chaque année, joue en effet un rôle prépondérant dans la vente des articles de bonneterie. Un article très en vogue une année, peut fort bien être délaissé l'année suivante, il en résulterait alors une crise grave dans la fabrication, avec comme conséquence le chômage des ouvriers intéressés. La crise se trouve considérablement atténuée si la même maison fabrique simultanément plusieurs articles.

La spécialisation de la fabrication, dans un petit nombre d'articles, met d'autre part la bonneterie dans l'impossibilité de satisfaire aux exigences d'une clientèle de goûts variés.

Pour parer aux dangers du chômage et conserver une clientèle assurée, la bonneterie, tributaire au premier chef de la mode, doit donc pouvoir fournir les articles les plus variés d'une année à l'autre.

La bonneterie troyenne est actuellement caractérisée par une grande variété de goûts et de nuances dans la fabrication. Elle ne s'en est pas mal trouvée jusqu'ici. Le grand nombre des articles fabriqués dans les différentes usines y rend, généralement, les crises de chômage moins graves : si un article ne se vend pas, l'usine oriente immédiatement la fabrication vers un autre article. C'est cette organisation qui a permis à la plupart des établissements de Troyes, d'éviter le chômage complet, au cours de la crise sérieuse et prolongée que vient de traverser la bonneterie (1).

La bonneterie troyenne, d'autre part, estime qu'elle ne peut donner satisfaction à sa clientèle, tant en France qu'à l'étranger,

(1) La non-spécialisation est une des raisons pour lesquelles la bonneterie française a été moins gravement atteinte par le chômage que la bonneterie allemande ou américaine.

qu'en conservant ses caractères actuels, qui ont assuré son succès. En France, les acheteurs sont d'un tempérament essentiellement individualiste, qui s'oppose à la diffusion des articles classiques fabriqués en série : même en ce qui concerne les bas et chaussettes, le Français, à partir d'un certain niveau social, n'aime pas porter le même article que son voisin (1). A l'étranger, la bonneterie française en général, et la bonneterie troyenne en particulier, ne conserve encore quelque clientèle que grâce à la variété, à la fantaisie et à l'originalité des articles qu'elle produit. Elle n'exporte guère que des articles de grand luxe, qu'achètent les clients riches.

Les fabricants de bonneterie troyens refusent donc de se limiter, comme on le leur a conseillé, à la production des articles classiques : ils pensent qu'en renonçant à la variété et à la fantaisie qui ont caractérisé jusqu'ici leurs articles, ils abandonneraient leurs meilleures chances de succès dans la concurrence de plus en plus âpre qu'ils ont à soutenir. Il semble, par contre, qu'on puisse, dès maintenant, entrevoir une différenciation de la fabrication, suivant les centres, en raison du prix inégal de la main-d'œuvre. A Troyes, par exemple, où la main-d'œuvre est particulièrement chère, on tend de plus en plus à abandonner la fabrication des articles communs et bon marché, pour se limiter à la production des articles de luxe qui, en dépit de leur prix élevé, s'imposent par leur fini et par leurs qualités. La production des articles ordinaires, comme le bas standard, ou même des articles classiques, deviendrait la spécialité des succursales ou des anciens centres, qui utilisent une main-d'œuvre rurale, au moins en partie, et d'un prix moins élevé.

La Vente et les Débouchés

Les débouchés de la bonneterie troyenne se sont considérablement restreints depuis quelques années et, malgré une organisation perfectionnée en vue de la vente, le chiffre d'affaires des fabricants a notablement diminué.

I. — ORGANISATION DE LA VENTE

L'organisation de la vente est restée longtemps inférieure à celle de la fabrication. M. Mortier formulait encore en 1891, à propos de la bonneterie, cette appréciation sévère : « Si la fabrication doit attendre peu de l'avenir, il n'en est pas de même de la partie commerciale où nos fabricants n'ont fait que

(1) Dans une réunion de dix personnes, il est rare qu'il s'en trouve deux qui portent le même article.

marquer le pas, sans avancer, durant les trente dernières années » ⁽¹⁾. Nous avons signalé nous-même ⁽²⁾ l'insuffisance de l'organisation commerciale de la bonneterie, pour l'exportation notamment, vers 1873, et nous avons exposé comment la nécessité de trouver des débouchés à une production sans cesse accrue et celle de lutter contre une concurrence de plus en plus dure, avaient amené les fabricants à améliorer leurs procédés de vente.

L'étape du « Commissionnaire » ⁽³⁾ par laquelle débuta la bonneterie, maintint longtemps la fabrication dans une dépendance étroite du commerce. Les fabricants étaient, en quelque sorte, à la merci des acheteurs en gros : la fabrication se faisait à peu près exclusivement sur ordres, avec des alternatives d'activité intense et de ralentissement ou même de chômage. Tant que la fabrication de la bonneterie resta dispersée dans un grand nombre de petits ateliers spécialisés, chacun, dans la production d'un genre déterminé d'articles, le recours au Commissionnaire fut à peu près indispensable. Mais le développement de la fabrication dans des usines à personnel nombreux, devait amener un changement radical dans les relations entre fabricants et acheteurs de gros ⁽⁴⁾. Les frais engagés dans la construction et l'équipement de l'usine, imposaient à l'industriel l'obligation de faire travailler sans interruption le matériel qu'il avait en atelier : il ne pouvait plus interrompre la fabrication en attendant les commandes. Le fabricant a été ainsi amené à constituer des stocks dans les divers genres d'articles et son magasin est devenu, en quelque sorte, celui de l'acheteur. D'autre part, la variété de la fabrication, qu'a entraînée l'industrialisation de la production, a permis à la plupart des maisons importantes, de présenter une collection suffisamment étendue d'articles en nombre, genre, coloris, etc.

Presque toutes les fabriques de bonneterie de quelque importance sont aujourd'hui émancipées de la tutelle du « Commissaire » et possèdent un organisme de vente et des représentants qui leur sont propres. Lorsque la fabrique n'est pas très importante, et que la variété de ses articles n'est pas suffisante, elle autorise parfois son représentant à s'adjoindre d'autres cartes ⁽⁵⁾, qu'il choisit de façon à avoir une collection complète. Le même agent pourra représenter en même temps, par exemple, un fabricant de chaussettes cachou ou articles similaires, un fabricant de chaussettes d'hommes et bas

(1) Mortier : loc. cit., p. 87.

(2) Cf. chapitre II, pp. 60 et sq.

(3) Cf. chapitre II, p. 64.

(4) Cf. Mortier, loc. cit., p. 82.

(5) Renseignement dû à l'obligeance de M. Tremblot.

d'enfants en fil, un fabricant de bas de laine, un fabricant de bas de fil et de bas de soie artificielle.

Le représentant constitue, en règle générale, l'intermédiaire entre les fabricants et l'acheteur. Les fabricants de bonneterie troyens ne vendent pas, sauf exception, directement au consommateur. Ils s'adressent, par leurs représentants, aux maisons de gros, aux magasins de nouveauté et aux établissements à succursales multiples, tels que les Etablissements Economiques, la Ruche Moderne, les Docks, etc. Les représentants se rendent sur place, auprès des clients attirés ou éventuels. La vente s'effectue, en général, sur échantillons ; le représentant dispose à cet effet, de deux collections renouvelées à peu près chaque année, l'une pour la saison d'été, l'autre pour la saison d'hiver.

Pour l'étranger, il existe deux systèmes différents. Parfois la fabrique elle-même vend directement à l'étranger par l'intermédiaire de ses agents particuliers, voyageurs appointés par elle, ou bien représentants installés sur place dans les différents pays (1). Le plus souvent, la maison de fabrication s'adresse à une maison d'exportation qui assume l'expédition et la vente à l'étranger, à ses risques et périls, sous sa seule responsabilité ; car l'exportation comporte des aléas : pertes de marchandises, clients non solvables, etc. Les fabricants n'ont pas de préférence exclusive pour un système plutôt que pour l'autre, car l'un et l'autre présentent des avantages et des inconvénients. La vente par représentants permet des bénéfices un peu plus élevés, mais elle expose à des risques sérieux ; le recours à l'intermédiaire du Commissionnaire d'exportation diminue les bénéfices, mais aussi les risques de la maison de fabrication. Il n'y a donc en fait aucune règle générale pour la vente à l'exportation : le système choisi varie suivant les circonstances et il dépend à la fois de la maison (2) qui exporte et du pays dans lequel elle exporte.

Qu'il s'agisse de la vente en France ou de la vente à l'étranger, la plupart des fabriques du département de l'Aube d'importance moyenne possèdent une organisation double. Elles ont, sur place, un service commercial local qui centralise, autant que nous ayons pu le savoir, les relations entre la fabrication et la vente ; mais elles ont également à Paris (3) des « Bureaux de vente ».

(1) Ce dernier cas est assez rare ; seules les très grandes maisons peuvent avoir un organisme de vente à l'étranger même. Une des fabriques les plus importantes de Troyes, possède des bureaux permanents à Londres.

(2) Les petites usines de fabrication vendent à l'étranger à peu près exclusivement par l'intermédiaire des maisons d'exportation.

(3) Une des plus grandes fabriques de Troyes a également installé des bureaux à Marseille.

Les plus importantes ont des bureaux distincts ⁽¹⁾ pour la vente en France d'une part et pour l'exportation d'autre part ; le même « bureau » assure, pour les autres, à la fois le service « France et exportation ». Un certain nombre ⁽²⁾ ont leur siège social même, à Paris ; elle n'ont dans l'Aube que l'usine de fabrication proprement dite.

Les petites fabriques de bonneterie n'ont généralement pas de services commerciaux indépendants : elles écoulent leurs produits par l'intermédiaire de négociants en gros ⁽³⁾ qui jouent encore vis-à-vis d'elles le rôle du commissaire des débuts de la bonneterie.

L'organisation de la vente comporte donc de nombreuses modalités et elle est en somme aussi complexe que celle de la fabrication. Le trait le plus significatif peut-être qui s'en dégage c'est que Paris constitue, pour l'ensemble des fabriques de bonneterie du département, le centre principal, sinon unique, pour la vente de leurs articles.

II. — LES DÉBOUCHÉS

A/ EN FRANCE Paris constitue, effectivement, le principal débouché en France de la bonneterie troyenne. Les grands magasins de mode de la rue de Rivoli et de la rue de la Paix sont approvisionnés en grande partie par les fabriques de l'Aube, de Troyes surtout. Ces fabriques écoulent également des quantités considérables d'articles dans les grands magasins proprement dits : Louvre, Printemps, Galeries Lafayette, Samaritaine, etc..., qui constituent pour elles des intermédiaires dont elles pourraient difficilement se passer pour atteindre le public. Les fabricants de bonneterie sont en général obligés de céder leurs articles aux grands magasins à des prix qui leur laissent un assez faible bénéfice ⁽⁴⁾, mais il en reçoivent des commandes importantes et traitées au comptant.

En dehors de Paris, les maisons de bonneterie troyennes font des affaires un peu dans toute la France : elles atteignent jusqu'aux plus petites localités par l'intermédiaire des établissements à succursales multiples.

(1) Les « dépôts » ou « les bureaux de vente » pour la France sont pour la plupart groupés dans le quartier du Louvre et du Palais Royal : rues de Rivoli, de Saint-Honoré, du Louvre, etc. Les « bureaux » et les « agents pour l'exportation » sont presque tous situés à proximité de la Gare de l'Est et de la Gare du Nord, et tout spécialement dans les rues du Paradis, des Petites-Ecuries, Bergère, etc.

(2) Un des plus anciens établissements a son siège social à Paris, des usines de fabrication à Sainte-Savine et à Arcis-sur-Aube et des ateliers d'apprêt à Troyes.

(3) Cf. ci-dessus, p. 158.

(4) Cf. Mortier, loc. cit., pp. 82-83.

C'est en France que les fabricants troyens de bonneterie font leur plus gros chiffre d'affaires. Troyes a détenu longtemps, à peu de chose près, le monopole de la bonneterie en France et il conserve encore sur les autres centres de fabrication une avance qu'il doit à l'ancienneté de sa réputation et aux qualités de ses articles. Sur le marché intérieur, les fabricants de l'Aube vendent surtout des articles classiques : le consommateur français en général montre une préférence nette et constante en particulier pour les bas à maille soutenue, d'un usage courant, plutôt que pour les articles de pure fantaisie, toujours coûteux et parfois excentriques.

Il est impossible de donner aucune indication, faute de renseignement précis, sur le poids ou la valeur des articles vendus en France par les fabricants de bonneterie de l'Aube (1).

B/ A L'ETRANGER Troyes a été longtemps un centre important d'exportation et il l'est resté jusqu'à ces dernières années. A l'étranger, la bonneterie troyenne vend à peu près exclusivement des articles de choix et chers ; elle ne s'adresse qu'à la clientèle riche qui lui reste encore fidèle.

Jusqu'en 1914, la fabrique de Troyes était restée à peu près maîtresse du marché dans l'Amérique du Sud, aux Etats-Unis, en Extrême-Orient, et dans un grand nombre de pays d'Europe. La guerre avait favorisé, à son détriment, le développement des bonneteries espagnole, anglaise et américaine. Mais à partir de 1920, la bonneterie troyenne regagnait en partie le terrain perdu et elle fournissait chaque année un contingent important à l'exportation. Elle le devait à la renommée mondiale de goût et de fini de ses articles et à l'excellence de leur présentation.

Troyes exporte surtout des articles de fantaisie qui constituent très souvent de véritables œuvres d'art mais dont le prix est naturellement fort élevé. De 1922 à 1926 environ, une grande fabrique expédiait chaque année, à New-York, quelques milliers de douzaines de paires de bas tissés, en partie, de fils métalliques, dorés ou argentés, estimés, au sortir de l'usine, de 800 à 1.000 francs la douzaine.

La clientèle de la bonneterie troyenne en période normale s'étend à toute l'Europe. L'Angleterre achète des bas de soie, naturelle ou artificielle, qu'elle produit en quantité insuffisante. La Belgique est une cliente intéressante surtout pour le bas. Les Pays baltes constituaient vers 1924 un débouché important ; par eux une partie des articles exportés s'écoulait jusqu'en

(1) Les industriels intéressés ne veulent naturellement fournir aucune indication. La statistique des chemins de fer ne contient aucune mention spéciale des expéditions de bonneterie. La plupart des articles de bonneterie sont expédiés par colis postal ou par service automobile.

Russie. Avec les Pays candinaves, la bonnetrie traitait également des affaires importantes ; même en Allemagne, les fabricants troyens exportaient quelques articles ; jusqu'à ces dernières années existait un mouvement important d'affaires avec l'Espagne et l'Italie. La Turquie et les pays d'Orient achetaient surtout des vêtements et sous-vêtements et de préférence des « complets », c'est-à-dire : gilets, caleçons et chaussettes assortis de nuances et de dessins.

En dehors de l'Europe, les colonies françaises (1) et les pays de protectorat constituent les meilleurs marchés : la bonnetrie troyenne traitait de bonnes affaires en particulier avec le Maroc et Madagascar. La Syrie et l'Extrême-Orient absorbaient également une quantité importante de vêtements et de sous-vêtements.

Les divers pays de l'Amérique du Sud ont constitué de tout temps d'excellents clients pour la bonnetrie troyenne. Mais la situation s'est gâtée depuis quelques années à la suite des troubles politiques survenus dans plusieurs de ces pays ; beaucoup de clients sont devenus insolvables et les fabricants troyens ont cessé à peu près toute exportation en Amérique du Sud parce qu'ils n'étaient plus payés (2).

Les Etats-Unis ont été longtemps un excellent client pour la bonnetrie troyenne ; en 1923, en 1924 et en 1925, ils étaient peut-être encore le meilleur client pour la bonnetrie de luxe en tout genre. Aujourd'hui l'exportation y est pratiquement nulle.

D'une manière générale, le chiffre des exportations de la bonnetrie française, dans les divers genres, a considérablement diminué depuis 1929. Il est impossible d'avoir des indications en poids et en valeur qui ne concernent que la bonnetrie

(1) La statistique d'exportation établie par l'Administration des douanes, contient à ce sujet des erreurs manifestes. En 1914, par exemple, l'Algérie n'est même pas mentionnée dans la catégorie des bas et chaussettes de soie artificielle, catégorie « pour laquelle elle est une très grosse cliente de la métropole ». La Réunion, d'après les statistiques officielles, n'aurait importé de France que 6 kgs bruts de bas et chaussettes, la Martinique que 7 kgs. Il y a là des erreurs évidentes et très sérieuses. [Rapport de M. Tremblot à la Commission permanente des valeurs en douane, sur l'année 1931]. La cause principale de ces erreurs « réside dans le fait que les colis postaux semblent échapper à la statistique française. Or nos colonies proches, l'Algérie en particulier, reçoivent 95 % » des articles de bonnetrie en colis postaux. Les mêmes erreurs se retrouvent dans le total des exportations. C'est ainsi que « d'après la statistique, la France n'aurait exporté en 1931 que 50.200 kgs bruts, c'est-à-dire : 25.000 kgs nets environ de bas et chaussettes de coton » ; or « de nombreuses firmes françaises, exportent chacune un tonnage supérieur aux chiffres totaux » cités ci-dessus. [Cf. Rapport de M. Portal à la Commission permanente des valeurs en douane, sur l'année 1931].

(2) Noter également qu'une bonnetrie locale se développe dans divers pays de l'Amérique du Sud : Brésil, République Argentine notamment.

troyenne. Mais les chiffres fournis par l'Administration des douanes pour l'ensemble de la France nous renseignent suffisamment à ce sujet.

Les exportations s'élèvent :

En 1920 à 4.699.657 kilos valant 651.498.000 fr.

En 1921 à 3.902.965 kilos valant 433.032.000 fr.

En 1922 à 2.525.060 kilos valant 284.803.000 fr.

En 1926 à 4.533.661 kilos valant 732.386.000 fr.

En 1929, les exportations atteignent leur maximum avec 3.627.523 kilos valant 803.850.000 fr.

Dans ces chiffres la bonneterie de soie et la bonneterie de coton et de fil, qui sont des spécialités de la fabrique troyenne, entrent pour la plus grande part. En 1929, la bonneterie de coton et de fil fournit à l'exportation : 1.856.500 kilos valant 192.609.000 francs.

La bonneterie de soie fournit : 312.217 kilos valant 278.486.000 francs.

La bonneterie de soie artificielle : 533.079 kilos valant 145.346.000 francs.

Aussi l'année 1929 fut une année particulièrement prospère pour l'industrie troyenne : ce fut l'année où la production et les salaires atteignirent leur maximum.

Mais dès 1930, les exportations diminuaient dans une proportion considérable, à la fois en poids et en valeur.

Elles descendaient de : 3.627.523 kilos et 803.850.000 francs (en 1929) à 2.651.944 kilos et 335.964.000 francs.

Et en 1931, elles n'étaient plus que de : 1.762.152 kilos et 184.822.000 francs.

La bonneterie de coton et de fil était particulièrement éprouvée ; elle était tombée à l'exportation de : 1.856.000 kilos et 192.609.000 francs en 1929, à 654.300 kilos et 41.708.000 francs en 1931.

La bonneterie de soie ne fournissait plus également à l'exportation que : 86.283 kilos et 31.064.000 francs en 1931, contre 312.217 kilos et 278.486.000 francs en 1929.

La bonneterie de soie artificielle, pure ou mélangée, se maintenait, en poids, avec 550.830 kilos, mais en valeur elle ne représentait plus, en 1931, que 71.445.000 francs au lieu de 145.346.000 francs en 1929.

Les prévisions les plus pessimistes sur la situation de l'industrie de la bonneterie, faites au début de 1931 (1), s'étaient à la fin de l'année largement réalisées. L'année 1931 marquait une diminution très sensible des affaires à l'exportation, qui

(1) Rapport général sur l'année 1931, présenté à la Commission permanente des valeurs en douane, par M. Portal, Commissaire et Président des Syndicats et Groupements industriels de la Bonneterie française (Manuscrit communiqué par l'auteur).

atteignait particulièrement les fabricants troyens. La bonneterie troyenne traversait une crise sérieuse qui entraînait, dès 1931, une restriction de la production, une baisse importante du taux des salaires et le chômage, au moins partiel, d'un grand nombre d'ouvriers.

III. — LES CONCURRENTS

A/ EN FRANCE Cette crise menaçait d'être d'autant plus grave, que le centre de bonneterie troyen rencontrait un peu partout, en France et à l'étranger, des concurrents de plus en plus nombreux.

Jusqu'en 1914, Troyes n'avait pas en France de concurrents véritablement dangereux. Roubaix avait bien commencé, vers 1900, à fabriquer des articles similaires, mais il n'avait pris sur le marché intérieur qu'une place de second ordre.

Depuis la guerre, la bonneterie est installée à peu près partout en France. La plupart des centres locaux qui se sont développés n'ont qu'une importance secondaire, relativement au centre troyen, mais ils restreignent de plus en plus ses débouchés et contribuent à accroître les exigences de la clientèle. Pour la bonneterie de coton en tous genres, Troyes reste de beaucoup le centre principal ; mais il s'en fabrique aussi à Moreuil, dans la Somme, à Arras et à Falaise. La bonneterie de soie s'est développée dans le Gard et dans l'Hérault, à Nîmes, à Ganges, au Vigan. Pour la bonneterie de laine, Troyes rencontre la concurrence des centres de Picardie, à Villers-Bretonneux, Corbie, etc. La bonneterie de fantaisie s'est développée en Lorraine, à Nancy en particulier, et dans les environs de Paris. A Toulouse et à Roubaix, on fabrique toutes sortes d'articles de bonneterie.

Parmi tous les centres de bonneterie de développement récent, Roubaix paraît, pour Troyes, le concurrent le plus sérieux. Roubaix jouit, depuis 1920, de conditions plus favorables que Troyes pour la fabrication de la bonneterie. Les matières premières utilisées, sont payées à peu près au même prix dans les deux centres ; Roubaix se trouve légèrement favorisé par la production sur place des filés de coton et de laine. Il serait également mieux placé que Troyes pour la production de la force motrice, en raison de la présence du charbon et d'un système perfectionné de canaux et de voies navigables. Toutefois ⁽¹⁾, il ne faudrait pas exagérer la différence, qui ne joue dans l'établissement du prix de revient qu'un rôle insignifiant.

Beaucoup plus important est l'avantage de Roubaix au point de vue de la main-d'œuvre. Celle-ci, dans le Nord, est d'une manière générale, moins spécialisée et moins chère qu'à Troyes.

(1) Renseignement recueilli sur place.

La main-d'œuvre qu'utilisent les fabricants de bonneterie de Roubaix, est payée au taux général de celle du textile et ce taux serait nettement inférieur à celui qui est pratiqué dans la bonneterie troyenne.

Roubaix jouit enfin d'un avantage réel sur Troyes, en ce qui concerne l'outillage. Cette situation est une conséquence de la guerre. Les fabriques de bonneterie de Roubaix ont été pourvues, à partir de 1919, d'un outillage neuf, fourni par l'Allemagne au titre des prestations en nature ; cet outillage n'a pas eu à supporter les droits de douane. Roubaix possède ainsi, pour la fabrication de la bonneterie, un outillage moderne et d'un prix de revient relativement faible, inférieur en tout cas à celui de l'outillage acquis, à la même époque, par les bonneteries troyennes. C'est là, pensons-nous, un élément important de supériorité en faveur de Roubaix.

B/ A L'ETRANGER A l'étranger, la plupart des pays fabriquent aujourd'hui de la bonneterie en quantité suffisante, pour alimenter leur consommation nationale. Quelques-uns ont une production assez importante pour faire de la bonneterie un article d'exportation. De sorte que la bonneterie française, et au premier chef la bonneterie troyenne, voit non seulement diminuer ses débouchés à l'extérieur, mais rencontre sur le marché français même, la concurrence des bonneteries étrangères ⁽¹⁾.

En dehors de l'Europe, la fabrication de la bonneterie s'est développée, particulièrement au Japon et aux Etats-Unis. La concurrence du Japon, favorisée par une main-d'œuvre d'un bon marché extraordinaire, qui donne un prix de revient très bas, se fait sentir surtout dans nos colonies d'Asie et dans les divers pays d'Extrême Orient. Les Etats-Unis ont assuré le développement d'une bonneterie nationale par des tarifs de douane à peu près prohibitifs. La production des différents articles de bonneterie a atteint chez eux, en quelques années, depuis 1920, des chiffres considérables et après avoir été un des meilleurs acheteurs de la bonneterie française, les Etats-Unis sont devenus eux-mêmes exportateurs de bonneterie ⁽²⁾.

(1) Cf. dans « l'Exportateur français du 14 février 1924 » un article de M. Portal sur « L'industrie française de la bonneterie et la législation douanière ».

(2) La production à outrance a provoqué aux Etats-Unis une crise grave qui a amené une baisse considérable des salaires dans la bonneterie. Des renseignements qui nous sont communiqués, il résulterait qu'en 1929 un ouvrier américain, travaillant sur métier de jauge fine, de 50 à 52 heures par semaine, gagnait environ 70 dollars par semaine, ce qui correspondait à cette époque (au cours du dollar à 25,50) à un salaire annuel de 90.000 à 100.000 francs ; en 1933, le même ouvrier, travaillant sous le régime de la semaine de 40 heures, ne gagnait plus que de 21 dollars 5 à 24 dollars, ce qui correspondrait (au cours du dollar à 16 francs) à un salaire annuel de 18.000 à 20.000 francs.

En Europe, presque tous les pays fabriquent aujourd'hui, peu ou prou, de la bonneterie. La production s'en est notablement accrue depuis la guerre en Italie et surtout en Espagne. La bonneterie italienne est localisée principalement dans la région de Turin. Elle produit toutes sortes d'articles, dont la plus grande partie est absorbée par la consommation nationale, mais dont une certaine quantité est, dès maintenant, destinée à l'exportation.

En Espagne, la bonneterie s'est développée surtout dans la région de Barcelone. D'origine récente, la bonneterie espagnole utilise un outillage perfectionné, le plus souvent d'origine allemande. Elle est favorisée également par le prix peu élevé de la main-d'œuvre ; les salaires espagnols représenteraient le sixième environ des salaires français. A la faveur de la guerre, l'Espagne a exporté en France, de 1914 à 1919, un contingent important d'articles de bonneterie ; le chiffre a diminué depuis 1920, mais chaque année, il entre en France une certaine quantité d'articles de bonneterie espagnols.

L'Angleterre est un pays grand producteur de bonneterie et la fabrication anglaise a été, au point de vue de l'outillage, longtemps en avance sur la fabrication française. Dès avant 1914, Troyes se heurtait, sur les divers marchés, à la concurrence de Leicester et de Nottingham. Mais l'Angleterre produit surtout de la bonneterie de laine et les fabricants troyens ne la considèrent pas comme une concurrente sérieuse ; en France, la bonneterie anglaise exporte à peu près exclusivement des articles de sport en laine, et en quantité limitée.

L'Allemagne constitue de beaucoup le concurrent le plus redouté de la bonneterie troyenne. Déjà avant 1914, Stuttgart pour le tricot, Chemnitz pour les bas et chaussettes, rivalisaient avec Troyes sur les divers marchés et même en France ⁽¹⁾. Depuis 1920, la bonneterie allemande a pris un essor prodigieux et, à nouveau, elle entre, partout et jusque sur le marché français, en concurrence avec la bonneterie troyenne, dans tous les domaines.

La construction des métiers de bonneterie en Allemagne, et particulièrement en Saxe, est généralement en avance sur celle des autres pays. L'exportation des métiers allemands se fait, depuis la guerre, presque partout où l'on fabrique de la bonne-

(1) En 1913, les importations étrangères s'élevaient au total à :

806.900 kilogrammes pour la bonneterie de coton ;

148.200 kilogrammes pour la bonneterie de laine ;

62 843 kilogrammes pour la bonneterie de soie.

Les importations allemandes représentaient à elles seules :

757.300 kilogrammes pour la bonneterie de coton, soit 93,8 % du total ;

53.100 kilogrammes pour la bonneterie de laine, soit 36 % du total ;

et 38.226 kilogrammes pour la bonneterie de soie, soit 61 % du total.

[Compte-rendu des Travaux de la Chambre de Commerce de Troyes pour l'année 1927, p. 62].

terie : en Italie, en Espagne, aux Etats-Unis, et en France même (1).

Pour ce qui est de la fabrication de la bonneterie proprement dite, les conditions générales sont sensiblement les mêmes en Allemagne et en France ; il n'existe plus, en tout cas, entre les deux pays, la différence qu'invoquaient en 1856 et 1860 les filateurs et les fabricants troyens, pour réclamer le maintien des tarifs protecteurs ou même prohibitifs (2). La bonneterie allemande serait toutefois légèrement avantagée par la main-d'œuvre et par l'outillage. Le prix de la main-d'œuvre allemande, en raison des circonstances politiques et économiques différentes, avait diminué beaucoup plus que celui de la main-d'œuvre française, à la date de 1930. Nous avons signalé ailleurs (3) la grande variété de l'outillage dans la plupart des fabriques de bonneterie troyennes ; en Allemagne, en raison de la spécialisation accentuée qui caractérise la fabrication, la plupart des fabricants de bonneterie n'ont chacun qu'un type ou deux de métiers. Il en résulte que le prix de revient de leurs articles est sensiblement moins élevé que celui des fabricants troyens, de sorte que la bonneterie allemande a pu concurrencer, à Troyes même, les articles de la fabrique locale (4).

Un concours de circonstances défavorables provoquait ainsi une augmentation sérieuse des importations étrangères de bonneterie en France, au moment même où les exportations de la bonneterie française à l'étranger diminuaient.

En 1926 (5), les importations de bonneterie étrangère étaient de 57.894 kilos, évalués à 15.306.000 francs pour la bonneterie de fil et coton, de soie naturelle et de soie artificielle (6). En 1927, les importations pour les mêmes catégories ne sont plus que de 50.968 kilos, représentant une valeur de 11.321.000 francs.

Après l'entrée en vigueur de l'accord commercial franco-allemand de 1927, les importations étrangères en France, pour les différents genres de bonneterie, comprennent (7) :

En 1929 : 17.219 douzaines de bas et chaussettes et 318.221 kilos d'articles divers ;

En 1930 : 44.440 douzaines de bas et chaussettes et 1.641.968 kilos d'articles divers ;

(1) Nous avons déjà signalé qu'à Troyes même, une douzaine de métiers complets, d'origine allemande, avaient été introduits de 1930 à 1932.

(2) Travaux de la Chambre de Commerce de Troyes.

(3) Cf. chapitre V.

(4) Renseignements recueillis sur place.

(5) Travaux de la Chambre de Commerce de Troyes, pour l'année 1927.

(6) Nous n'avons pas le chiffre des importations pour la bonneterie de laine.

(7) Extraits des documents dressés mensuellement par l'Administration des douanes.

[Communiqués par M. Portal, membre de la Commission permanente des valeurs en douane].

En 1931 : 178.907 douzaines de bas et chaussettes et 1.086.492 kilos d'articles divers (*).

A la suite de la « diminution très importante des affaires à l'exportation », la bonneterie française enregistrait « pour la première fois, en 1931, un chiffre à l'importation égal à (son) chiffre d'exportation vers les pays étrangers, colonies françaises non comprises » (*).

Le pays qui fait en France les envois les plus considérables, et dont la concurrence inquiète particulièrement les fabricants troyens, est l'Allemagne. Les importations de bonneterie allemande en France sont en augmentation rapide à partir de 1928. Elles concernent toutes les catégories, mais principalement la bonneterie de coton et la bonneterie de soie, qui constituent précisément la spécialité du centre troyen.

Quelques chiffres donneront une idée des importations allemandes dans les divers articles (*) :

1°) Bonneterie de coton :

	1929	1930	1931
a) Tissus en pièces (*)	24	35	113
b) Ganterie (*)	19	31	36
c) Vêtements et sous-vêtements (*)	252	433	184
d) Bas et chaussettes (*)	1.285	3.014	1.401
			+ 115.257 dz (°)
	1.580	3.513	1.734
			+ 115.257 dz (°)

2°) Bonneterie de laine :

a) Tissus en pièces (*)	10	21	27
b) Ganterie (*)	57	90	77
c) Vêtements et sous-vêtements (*)	297	589	771
d) Bas et chaussettes (*)	63	108	158
(°) +	938 dz	5.941 dz	5.739 dz
	427 (*)	808 (*)	1.033 (*)
(°) +	938 dz	5.941 dz	5.739 dz

(1) Elles sont évaluées :

En 1929, à 121.248.000 fr. ;

En 1930, à 187.213.000 fr. ;

En 1931, à 126.676.000 fr.

(2) Rapport général de M. Portal à la Commission permanente des valeurs en douanes sur l'année 1931 (Manuscrit communiqué par l'auteur).

(3) Ces chiffres sont empruntés au Relevé des Importations établi par la Direction générale des douanes pour les années 1929, 1930 et 1931 (Réponse à la question écrite N° 1.622, posée par M. Maurice Robert, député de l'Aube. le 5 juillet 1933).

(4) Les quantités sont exprimées en quintaux métriques.

(5) Douzaines de paires.

3°) Bonneterie de soie naturelle (1) :

a) Tissus en pièces.	217	40	70
b) Ganterie.	27	16	13
c) Vêtements et sous-vêtements. .	927	446	227
d) Bas et chaussettes.	698	143	507
(2) + 959 dz		2.454 dz	4.095 dz
(3) 1.869		645	817
(2) + 959 dz		2.454 dz	4.095 dz

4°) Bonneterie de soie artificielle (1) :

a) Tissus en pièces.	1.647	1.423	931
b) Ganterie.	297	529	1.250
c) Vêtements et sous-vêtements. .	6.105	10.885	9.490
d) Bas et chaussettes.	72.574	45.900	37.917
(2) + 1.200 dz		143.375 dz	123.809 dz
(3) 80.623		68.737	49.588
(2) + 1.200 dz		143.375 dz	123.809 dz

5°) Bonneterie en tous genres avec fil métal (1) :

65 97 13

Les importations en provenance des autres pays sont beaucoup moins importantes que celles de l'Allemagne pour les années considérées. Mais la diversité de leurs origines montre combien la fabrication de la bonneterie est répandue aujourd'hui dans le monde et elle fait, mieux que tout commentaire, comprendre l'âpreté de la concurrence contre laquelle doit lutter la bonneterie troyenne. Il n'est guère de pays d'Europe qui n'ait introduit en France, de 1929 à 1931, un contingent plus ou moins important de bonneterie (3) ; l'Allemagne, la Grande-Bretagne, la Suisse, l'Italie, l'Espagne, la Tchéco-Slovaquie, la Yougo-Slavie, la Belgique, les Pays-Bas, la Pologne, l'Autriche, la Norvège, la Suède figurent sur le relevé de l'Administration des douanes. En dehors de l'Europe, les Etats-Unis et le Japon fournissent le plus fort contingent ; mais on relève également, en 1931, des importations en provenance du Brésil (4) et même de la Chine (5).

IV. — LE RÉGIME COMMERCIAL : LES TARIFS DOUANIERS

La situation de la bonneterie française s'était ainsi singulièrement aggravée depuis 1919. Dès 1923, les industriels intéressés attiraient sur elle l'attention du gouvernement. Les fabricants

(1) En kilogrammes.

(2) Douzaines de paires.

(3) Réponse à la question écrite N° 1.622 (Document cité ci-dessus).

(4) Bonneterie de lin, de chanvre et de ramie.

(5) Bonneterie de soie.

troyens, en particulier, longtemps libre-échangistes ⁽¹⁾, réclamaient l'établissement de tarifs douaniers protecteurs.

Dans un article de l'Exportateur français, du 14 Février 1924, un des leurs, M. Portal, montrait comment les questions de protection douanière devaient passer au premier plan des préoccupations de tous ceux qu'intéressait l'avenir de la bonneterie. Il signalait l'insuffisance des tarifs douaniers français concernant la bonneterie, à une époque où la plupart des pays ⁽²⁾ s'entouraient déjà d'une véritable barrière douanière. Le taux de protection appliqué par la France était, pour l'immense majorité des pays, celui du tarif minimum, c'est-à-dire à peine de 5 à 10 % pour les bas fins en fil de coton de belle qualité, qui constituaient un article très concurrencé, et de 3 à 5 % pour les bas pure soie et fil et soie de belle qualité ⁽³⁾. Les tarifs appliqués dans les autres pays étaient, en général, notablement supérieurs : aux Etats-Unis, ils oscillaient entre 30 et 60 %, *ad valorem* pour les articles classiques, ils atteignaient jusqu'à 75 % pour les articles brodés. En Espagne, en Australie, en Nouvelle-Zélande, en République Argentine, au Danemark, au Canada, ils variaient de 25 à 60 % ⁽⁴⁾.

Le tarif douanier français en vigueur jusqu'en 1927 remontait, ainsi que la nomenclature qui l'accompagnait, à 1892 ⁽⁵⁾. Il contenait des insuffisances ou des lacunes contre lesquelles s'élevaient les fabricants troyens. Les bas « fil et soie », par exemple, qui comportent une portion prédominante de coton (51 %), payaient comme bas de coton. Des bas, dits « bas de soie », contenant une proportion de 49 % de soie et valant de 300 à 450 francs au kilogramme payaient un droit de 15 francs par kilo ⁽⁶⁾. La nomenclature de 1892 ne faisait aucune place à la bonneterie de soie artificielle. Celle-ci suivait le régime des tissus de soie artificielle ; c'était là, remarquait M. Portal, « une chose absolument illogique » à une époque où la soie artificielle était employée, de façon courante, comme matière première par l'industrie bonnetière pour la confection de toutes sortes d'articles. Enfin, il suffit de rappeler, pour mettre en relief son insuffisance, que l'ancienne nomenclature de 1892 assimilait, sous la rubrique « bonneterie de coton », des articles variant du bas de coton ordinaire à 40 francs le kilogramme, au bas en fil et soie à 450 francs le kilogramme.

(1) Depuis 1880 environ.

(2) Etats-Unis, Australie, Espagne, Brésil, Italie, etc.

(3) Article cité de M. Portal.

(4) Ibidem.

(5) Il avait été remanié « partiellement et imparfaitement » en 1910. En 1919, on lui avait ajouté des coefficients de majoration en vue de maintenir le pourcentage *ad valorem* des droits de douane d'un article à peu près constant et toujours égal au pourcentage d'avant-guerre pour ce même article (Cf. F. Porlal, article cité).

(6) Article cité de M. Portal.

Le texte complet d'un projet de nouvelle nomenclature était remis au Ministre du Commerce dès le début de 1923. Les Commissions des Douanes du Sénat et de la Chambre des Députés en furent ensuite saisies. Les membres de la Commission des Douanes de la Chambre des Députés se rendirent à Troyes, le 17 février 1927 ⁽¹⁾, pour effectuer sur place une enquête relative aux demandes formulées par l'industrie de la bonneterie, au point de vue douanier. Le 17 Août 1927, était conclu l'accord commercial franco-allemand et le 30 Août un décret établissait une nouvelle tarification douanière générale ⁽²⁾.

Le nouveau tarif douanier ne donnait pas satisfaction aux fabricants de bonneterie. L'accord franco-allemand du 17 Août 1927 établissait, en principe, un tarif spécifique des droits de douane pour tous les articles importés ; il ne faisait exception que pour les bas et chaussettes de coton, pour lesquels était prévu un tarif *ad valorem* appliqué sur la valeur frontière, c'est-à-dire sur la valeur déclarée en douane par le fabricant étranger. Contre cette exception, les fabricants de bonneterie troyens protestèrent immédiatement. Le 8 Novembre 1927, à la suite d'une délibération ⁽³⁾ fortement motivée, la Chambre de Commerce de Troyes émettait le vœu « que la tarification douanière pour les bas et chaussettes de coton soit rétablie sur la base spécifique ».

Les efforts des fabricants de bonneterie furent impuissants à faire rapporter ou même modifier l'accord franco-allemand du 17 Août 1927, qui devait rester en vigueur jusqu'au 1^{er} Mai 1931.

L'application des nouvelles dispositions causa un tort considérable à la bonneterie. Le tarif *ad valorem* présentait de graves inconvénients : il risquait de provoquer de fausses déclarations ou, tout au moins, une sous-estimation des produits importés. Il favorisait, d'autre part, l'introduction en France des articles de qualité inférieure.

L'accord commercial du 17 Août 1927 eut pour résultat des importations massives de bonneterie allemande ⁽⁴⁾. Les Allemands, un moment « acculés à la faillite et obligés de réaliser leurs stocks » ⁽⁵⁾, envoyèrent en France des quantités énormes d'articles en tous genres qui encombrèrent le marché et provo-

(1) Cf. les numéros des journaux locaux (Petit Troyen, Tribune de l'Aube).
Compte-rendu des Travaux de la Chambre de Commerce en 1927.

(2) Cf. Journal Officiel du 31 août 1927.

(3) Le projet de délibération avait été rédigé par M. Portal, qui connaissait particulièrement bien la question pour avoir assisté, en qualité d'expert pour la bonneterie, aux négociations en vue de l'accord franco-allemand.

(4) Cf. ci-dessus, pp. 168 et sq.

(5) Cf. F. Portal : Rapport général à la Commission permanente des valeurs en douane (1931).

quèrent, dès 1930, un ralentissement marqué de la production des fabriques troyennes.

Les fabricants de bonneterie, la Chambre de Commerce de Troyes, les Parlementaires de l'Aube, la Fédération des Syndicats et Groupements Industriels de la Bonneterie ⁽¹⁾ française multiplièrent les démarches pour obtenir la révision des accords commerciaux de 1927 ⁽²⁾. M. Portal, en particulier, réunit une documentation impressionnante qui fut soumise, au début de 1930, aux Commissions des douanes de la Chambre des Députés et du Sénat.

La révision de l'accord commercial franco-allemand du 17 Août 1927 réclamée avec insistance par les fabricants de bonneterie de l'Aube, et l'ensemble des fabricants de bonneterie français, rencontrait une forte opposition de la part des commerçants importateurs qui se posaient en défenseurs des intérêts des consommateurs. La revue « Les Echos » ⁽³⁾ publiait le 26 Avril 1930 un article tendancieux pour protester contre la révision demandée par les bonnetiers troyens qui se trouvaient particulièrement visés. En Octobre 1930 ⁽⁴⁾, le Président de la Fédération des Commerçants détaillants de France adressait au Président du Conseil une lettre pour lui exposer « les inconvénients graves » qui devaient résulter, pour le consommateur, de la substitution du tarif spécifique au tarif *ad valorem* dans l'importation des bas et chaussettes de coton.

Mais en présence de la crise de chômage qui sévissait dans la fabrication de la bonneterie, en présence aussi de la valeur des arguments présentés par les défenseurs de cette industrie, le gouvernement décidait la révision des accords de 1927. Les négociations entamées avec les Allemands vers la fin d'Octobre 1930 aboutirent à la fin de Janvier 1931 ⁽⁵⁾ à un accord de principe pour le remplacement de la tarification *ad valorem* par la tarification spécifique pour les bas et chaussettes de coton. le 3 Février 1931 était signé, à Berlin, l'« Avenant à l'accord

(1) Dès le 1^{er} avril 1930, M. Boisseau, député de l'Aube, déposait une proposition de loi portant modification des droits de douane sur la bonneterie de bas et chaussettes de coton (Proposition n° 3.137). Cette proposition, rapportée au nom de la Commission des Douanes, par M. Dollat, député de l'Aube (annexe du procès-verbal de la 2^e séance du 10 juillet 1930) devait devenir la base du nouveau régime douanier pour les bas et chaussettes de coton.

(2) En février 1930, la Chambre de Commerce de Tourcoing, répondant au vœu du Syndicat des Fabricants de bonneterie de Roubaix-Tourcoing, décidait également d'intervenir auprès des pouvoirs intéressés pour obtenir le rétablissement du tarif spécifique pour les articles de bonneterie (Tribune de l'Aube du 21 février 1930).

(3) Cf. chapitre V, p. 122.

(4) Cf. le « Petit Troyen », N°s d'octobre 1930 et plus particulièrement N°s des 25 et 26.

(5) « Petit Troyen » du 20 janvier 1931.

commercial franco-allemand du 17 Août 1927 » ⁽¹⁾ et une loi du 18 Avril 1931 ⁽²⁾ portait en conséquence modification des droits de douane concernant la bonneterie de coton et de soie artificielle.

Les nouvelles dispositions arrêtées ont substitué, en principe, le tarif spécifique au tarif *ad valorem* pour tous les articles de bonneterie. Elles ont prévu une tarification spéciale pour les bas et chaussettes, évalués en douzaines pour la perception des droits de douane lorsque le poids est inférieur à un kilogramme pour les bas et chaussettes de coton et à 500 grammes pour les bas et chaussettes de soie ⁽³⁾.

Les modifications apportées aux tarifs douaniers en Mars-Avril 1931 entrèrent en vigueur le 1^{er} Mai 1931. Elles provoquèrent une diminution immédiate des importations de bonneterie allemande et, d'une manière générale, des importations de bonneterie étrangère. Le total des importations de tous articles de bonneterie en France, en 1932 ⁽⁴⁾, était de :

118.826 douzaines de paires plus 308.806 kilos, évalués à
54.238.000 francs ;

contre

51.729 douzaines de paires plus 1.186.194 kilos, évalués à
126.776.000 francs en 1931.

La diminution des importations de bonneterie étrangère, à partir de 1932, est due aussi, en grande partie, au régime du contingentement qui a été appliqué aux bas et chaussettes de coton et de soie artificielle, à la suite de la persistance du chômage dans la bonneterie française. Au mois de Mars 1932, après des négociations assez laborieuses, les fabricants de bonneterie obtinrent que les importations allemandes seraient limitées au maximum, pour ces articles, à la moyenne des importations faites au cours des trois années 1928, 1929 et 1930. Dans certains cas, un abattement assez important à la base était en outre prévu.

Le contingentement, appliqué d'abord uniquement à l'Allemagne, a été ensuite étendu à d'autres pays, en principe à ceux qui, par l'attribution de primes à l'exportation ou autres sub-

(1) « Journal Officiel des 27 et 28 avril 1931 ».

Cf. les deux Rapports faits sur cette question, au nom de la Commission des Douanes, par M. Boisseau, député, et publiés en annexe au procès-verbal de la 2^e séance du 12 mars 1931.

(2) « Journal Officiel des 27 et 28 avril 1931 ».

(3) Le tarif minimum prévu varie pour le bas de coton de 20 fr. le kg. (ou la douzaine) à 36 francs, suivant la catégorie (Journal Officiel du 28 avril 1931, p. 4.613).

(4) Rapport général à la Commission permanente des valeurs en douane pour l'année 1932, établi par M. Portal (Manuscrit communiqué par l'auteur).

ventions permettent à leurs nationaux de vendre leur marchandise en France à des prix de « dumping ».

Les exportations françaises à l'étranger ont, du reste, elles-mêmes diminué au cours la même période ; de : 1.761.945 kilogrammes (poids bruts), représentant une valeur de 184.886.000 francs en 1931, elles descendaient, en 1932, à 1.391.231 kilogrammes, évalués à 112.783.000 francs.

Cette diminution des exportations, que nous avons déjà signalée, est la conséquence des tarifs prohibitifs dont se trouve frappée la bonneterie française, et particulièrement la bonneterie fine, dans un grand nombre de pays.

L'ensemble des mesures prises pour protéger la bonneterie française a commencé à faire sentir ses effets. Mais la restriction de ses débouchés à l'étranger, l'entrée en France, à partir de 1928, de quantités de plus en plus considérables d'articles étrangers, avaient provoqué dans la bonneterie troyenne, dès 1930, une crise grave et durable dont elle n'est pas encore complètement sortie.

CHAPITRE VII

La Crise de 1930-1933

Les crises dans l'industrie de la bonneterie sont, d'une manière générale, fréquentes et elles présentent, par là même, un caractère en quelque sorte normal. Presque chaque étape du développement de la bonneterie à Troyes a été marquée par une « crise » ⁽¹⁾. Une amélioration de l'outillage accroissant brusquement la production, la fermeture d'un débouché important, un bouleversement des conditions économiques constituent autant de causes de « crises ».

La bonneterie, d'autre part, est une industrie proche du consommateur : elle se trouve la première et la plus rapidement atteinte en cas de malaise économique. Elle est à la merci des conditions atmosphériques : un été pluvieux et froid, un hiver doux, des « saisons qui se font mal », suivant une expression courante dans les milieux industriels de la bonneterie, suffisent à provoquer dans la vente un véritable « marasme » qui entraîne l'entassement en stocks des articles non écoulés et, par répercussion, un ralentissement ou même un arrêt partiel de la fabrication.

La bonneterie dépend également, d'une façon très étroite, de la mode dont les caprices et les exigences la favorisent ou la desservent.

La crise dont souffre encore actuellement ⁽²⁾ la bonneterie dans l'Aube n'aurait donc en soi rien de surprenant ni d'extraordinaire si, par sa durée, son ampleur, son intensité et ses répercussions, elle ne différerait profondément des crises, le plus souvent de croissance, que cette industrie a traversées depuis 1830.

Il nous a paru intéressant d'en exposer les manifestations, d'en rechercher les causes et d'en dégager, dans la mesure du possible, les conséquences.

(1) Cf. chapitre II, p. 67.

(2) Janvier 1934.

Les Origines et le Développement de la Crise

Depuis 1919, abstraction faite de quelques crises passagères qui se reproduisaient à peu près périodiquement, la bonneterie avait connu dans l'Aube jusqu'en 1929 une activité et une prospérité sans précédent. Les anciennes maisons s'agrandissaient et un grand nombre de nouvelles usines de fabrication étaient créées. Le nombre des ouvriers et la production des articles avaient augmenté d'une façon à peu près continue ; les hauts salaires pratiqués et les chiffres d'affaires des principaux établissements, qui s'élevaient souvent à plusieurs millions, témoignaient, d'une façon éclatante, de l'excellente situation de la principale industrie locale.

Les premiers symptômes de malaise apparurent vers la fin de 1929 ou dans les premiers mois de 1930. Ils se manifestèrent dans la bonneterie proprement dite puis, avec un certain décalage, dans les industries annexes ou complémentaires : construction de métiers et teinture. La filature parut, au début, assez peu touchée par la crise.

Mais la bonneterie est une industrie infiniment diverse. La fabrication s'étend, dans l'ensemble du département ou même seulement à Troyes, aux articles les plus variés, depuis les chaussettes ordinaires en coton et à bas prix jusqu'aux bas de soie et aux sous-vêtements les plus luxueux. Toutes les branches de la production ne furent pas atteintes en même temps.

On observa tout d'abord, et dès 1929, un ralentissement dans le rythme et une diminution sensible dans l'importance, des commandes de bas et chaussettes « standard », fabriqués sur métiers circulaires de petit diamètre. La défaveur dont ces articles étaient l'objet de la part du commerce et du public s'expliquait par la présence sur le marché français, à cette époque, de bas « diminués » allemands d'une qualité et d'une valeur nettement supérieures et vendus à peu près au même prix. Il en résulta un ralentissement dans cette fabrication qui s'était considérablement développée dans l'Aube depuis 1920 ; on commença par supprimer le travail en équipes successives ; puis vint l'arrêt complet d'un grand nombre de métiers. Dès janvier 1930, on pouvait évaluer à 60 % (1) la diminution de la production du bas standard par rapport à l'année précédente.

La crise était alors moins apparente dans la fabrication des bas et chaussettes « diminués » tissés sur métiers rectilignes ; mais elle n'en existait pas moins et les gens avertis en discernaient déjà les premiers symptômes. Dans les derniers mois de 1929, les teintureries et les ateliers d'apprêt recevaient des

(1) Renseignements recueillis sur place.

commandes très pressées de la part des fabricants qui n'accordaient que des délais parfois très réduits pour l'exécution des travaux de finition : les fabricants avaient hâte de livrer leurs marchandises par crainte d'annulation des ordres déjà reçus. En janvier 1930, des équipes avaient déjà été supprimées dans les métiers rectilignes et dans plusieurs usines on commençait à travailler « pour le magasin ».

La construction des métiers de bonneterie n'était pas encore, au début de 1930, atteinte par la crise, mais on constatait également dans cette industrie une diminution très sensible du nombre des commandes. La prospérité que connaissait la bonneterie depuis plusieurs années avait entraîné des demandes sans cesse croissantes de métiers rectilignes jusqu'en 1930. Les maisons de construction locales qui livraient mensuellement une quarantaine de métiers ne parvenaient pas à satisfaire toutes les demandes ; les fabricants de bonneterie s'adressaient à d'autres maisons et, depuis plusieurs années, il était introduit chaque mois dans le département une quarantaine de métiers importés d'Allemagne. Tout en ne retenant qu'une petite partie des ordres qu'ils recevaient, les constructeurs locaux exigeaient tous d'assez longs délais pour la livraison : tel établissement demandait un an, tel autre seize mois. Au début de 1930, le délai d'exécution des commandes était ramené à dix mois et elles étaient toutes retenues (1). En janvier, un des établissements du département n'avait plus de métiers à livrer au-delà du mois de juin suivant.

La situation s'aggrava sérieusement au cours du 1^{er} semestre de 1930.

La filature seule échappait encore, en juillet 1930, au ralentissement de production qui atteignait l'ensemble du textile troyen. La filature de laine locale travaillait à plein rendement en vue de la préparation de la saison d'hiver. Les filatures de coton travaillaient également d'une façon normale. Le léger fléchissement qu'on constatait dans leur production était dû uniquement au défaut de main-d'œuvre. Dans tel établissement, un ou deux milliers de broches étaient arrêtées par suite du manque d'ouvriers fileurs ; dans deux autres, on avait été obligé de constituer deux équipes travaillant huit heures chacune. Il n'y avait, par conséquent, à cette époque, dans la filature de coton aucun chômage, ni aucune menace immédiate. La production journalière moyenne était, pour les filatures de Troyes, de 9.000 kilos de filés environ pour une production possible d'une dizaine de mille.

(1) Les usines allemandes avaient réduit davantage encore les délais de livraison ; les fabriques de Chemnitz (Saxe) exigeaient un an, en 1928 ; en janvier 1930, elles livraient trois mois après la commande (Renseignement recueilli sur place).

La filature de schappe, dont l'activité ne dépendait pourtant qu'assez peu de la bonneterie, avait, par contre, diminué son personnel de 70 à 80 unités en un an ; en outre, de février à mai, la durée du travail avait été ramenée de 48 à 44 heures par semaine.

En juillet 1930, la crise était déjà à peu près générale dans la bonneterie, mais avec des différences sensibles suivant les diverses fabrications. Elle paraissait particulièrement grave dans les bas et chaussettes « standard » qui avaient été les premiers atteints. Le ralentissement de la fabrication signalé en janvier s'était considérablement accru en juillet : on pouvait évaluer la baisse de la production à 75 ou 80 %. Plusieurs ateliers avaient été fermés ; dans d'autres, une proportion importante de métiers étaient arrêtés ou travaillaient au ralenti. Un certain nombre d'industriels avaient complètement abandonné la fabrication sur métier standard et équipaient leurs usines avec des métiers « Cotton » pour produire des bas et chaussettes « diminués ».

Ce dernier article était aussi atteint, mais beaucoup moins que les bas « standard », ou plutôt, il faut distinguer. Dans les bas et chaussettes diminués, la situation était très différente suivant qu'il s'agissait d'articles fins ou d'articles forts. Tous les articles plus légers que le « 24 fin » étaient très durement atteints par la crise. Or, cette fabrication s'était très développée dans l'Aube depuis quelques années. Pour suivre les caprices de la mode qui imposait les bas très fins ⁽¹⁾, plusieurs fabricants avaient à peu près complètement abandonné la production des articles classiques et s'étaient équipés en métiers dont les jauges variaient du 24 au 40 fin ⁽²⁾. Le chômage sévissait déjà d'une façon intense parmi eux en juillet 1930 ; les façonniers de la région d'Arcis et des Grandes-Chapelles, en particulier, n'avaient presque aucun travail depuis plusieurs mois. La grosse bonneterie, par contre, à la même époque, travaillait à plein rendement. C'est ainsi que dans toute la région de Romilly et Marigny-le-Châtel, où l'on fabrique surtout des chaussettes « cachou » pesant plus de 1.000 grammes à la douzaine, il n'existait alors aucun chômage.

Dans les sous-vêtements et les vêtements, la diminution des commandes avait également une répercussion sensible sur le travail. Plusieurs établissements avaient été amenés à diminuer leur personnel et à restreindre la durée du travail pour celui qu'ils avaient conservé. Une maison de Troyes, fabriquant plus spécialement le sous-vêtement, n'occupait plus en juillet 1930 que 212 personnes contre 231 en 1929 ; et sur ces 212, 117 seule-

(1) Chez les dames, en raison de la mode des jupes courtes.

(2) Cf. chapitre V, p. 121, la note sur les jauges des métiers.

ment travaillaient 48 heures par semaine, une quarantaine ne travaillant que 32 heures. Les établissements spécialisés dans les vêtements pour dames se plaignaient aussi de la rareté des commandes qui entraînait, dès juillet 1930, une diminution dans la production de 50 % environ. Les effectifs ouvriers de certains de ces établissements avaient diminué dans la même proportion.

La fabrication des tissus en pièces, particulièrement des tissus en soie artificielle, ne souffrait encore, en juillet 1930, d'aucun ralentissement d'activité. Mais, concentrée dans des ateliers de façonniers, elle était sujette à des fluctuations aussi rapides que considérables : tantôt c'était le travail de jour et de nuit, en trois équipes successives, tantôt s'était l'arrêt complet, faute de matière première. Le « kilotage » ⁽¹⁾ en pièces de jersey de soie artificielle pouvait descendre à zéro du jour au lendemain ⁽²⁾.

La crise dans laquelle entrait la bonneterie avait sa répercussion dans l'industrie annexe des constructions mécaniques. La production mensuelle des métiers circulaires avait, en juillet 1930, diminué de près de 50 % par rapport à la production normale de 1929. Le nombre des ouvriers occupés à cette fabrication était tombé de près de 500 en 1929 à 370 vers le milieu de juillet 1930. Il faut ajouter, en outre, qu'une partie importante des ouvriers, le tiers environ, chômaient, dès cette époque, de 15 à 20 heures par semaine. Quelques semaines plus tard, une usine importante devait être obligée de congédier 150 ouvriers ⁽³⁾ sur un effectif maximum de 400. La fabrication des métiers « Cotton » ne connaissait encore aucun chômage, mais le ralentissement dans le rythme des commandes qu'on notait déjà en janvier s'était accentué en juillet. L'effectif des ouvriers n'avait pourtant subi aucune diminution et la durée du travail n'avait pas été réduite parce que les maisons travaillaient sur d'anciennes commandes. Mais il n'arrivait pour ainsi dire aucune demande nouvelle et la menace de crise se précisait nettement.

La crise était déjà réelle dans la teinturerie et l'apprêt. En juillet 1930, les cinq principaux établissements de teinture troyens occupaient environ 100 ouvriers de moins qu'en 1929 ; la quantité moyenne des matières qu'ils traitaient quotidiennement était inférieure d'un millier de kilogrammes à celle qu'ils traitaient normalement en 1929. Enfin, dans la plupart de ces établissements, la durée du travail avait été ramenée à 40 heures par semaine environ ⁽⁴⁾.

(1) Production journalière évaluée en kilogrammes.

(2) Renseignements fournis par l'Inspection du Travail.

(3) Petit Troyen, N° du 25 octobre 1930.

(4) Renseignements fournis par l'Inspection du Travail.

En septembre 1930, la Chambre Syndicale des Fabricants de Bonneterie, en décidant l'arrêt du travail un jour et demi par semaine, fit connaître ouvertement la crise latente dont souffraient, depuis plusieurs mois déjà, la bonneterie et les industries annexes ou complémentaires. La crise atteignit son maximum d'intensité au cours de l'année 1931. Elle n'apparut pas tout d'abord, au grand public, aussi grave qu'elle l'était en réalité, car le nombre des ouvriers en chômage complet fut, au début du moins, relativement faible.

Les industriels se sont abstenus, d'une manière générale, de procéder à des licenciements massifs. Le chômage se trouvait ainsi, le plus possible, réparti sur l'ensemble des ouvriers. Cette pratique, défendable dans une crise de courte durée, se révéla d'une application difficile, sinon impossible, tant pour les ouvriers que pour les patrons, en raison du prolongement de la crise. Lorsque les commandes venaient par trop à baisser, les ouvriers ne travaillaient plus que quelques heures par jour, et leur salaire, extrêmement réduit, ne leur permettait même plus d'assurer leur existence matérielle. C'est ce qui arriva à un moment donné à Romilly dans l'industrie du tissu élastique. Les ouvriers se présentaient le matin au travail et attendaient le passage du facteur. Si le courrier apportait des commandes, ils exécutaient le travail ; dans le cas contraire, ils s'en retournaient. C'était ce qui s'appelait d'une expression caractéristique : « travailler au courrier ». On conçoit que dans de pareilles conditions les salaires étaient insignifiants.

Les industriels, de leur côté, en maintenant pour un travail réduit l'effectif normal de leurs établissements, augmentaient inutilement leurs frais généraux que, plus que jamais, ils avaient intérêt à réduire au minimum : les versements qu'ils effectuaient pour les assurances sociales, les allocations familiales, étaient en effet directement proportionnel au nombre des ouvriers qu'ils conservaient.

Il arriva ainsi un moment où il fut impossible aux industriels de conserver tout leur personnel. Une baisse de 40 à 50 % dans la production entraîne presque inévitablement le licenciement d'une partie des ouvriers.

Il y eut ainsi, au cours de 1931, une diminution importante des effectifs dans tous les établissements qu'atteignait la crise du textile dans le département. Cette diminution fut progressive et répartie sur plusieurs mois, car les différentes branches de l'activité industrielle ne furent pas frappées en même temps.

C'est dans la bonneterie proprement dite et particulièrement dans la fabrication des bas et chaussettes que la crise de chômage atteignit sa plus grande ampleur. Il n'y eut pas, à vrai dire, une chute verticale dans la production des différents articles ; mais la dépression s'étendit successivement aux divers

genres de fabrication et aux différentes régions du département. Après la fabrication des bas « standard » sans couture, frappée dès le début, la bonneterie fine de luxe de Troyes et d'Arcis-sur-Aube fut atteinte à son tour ; la crise gagna ensuite la fabrication des articles classiques répandue un peu dans tous les centres du département ; elle se manifesta, en dernier lieu, dans la fabrication de la chaussette commune « caehou » et dans celle des bas à côtes, effectuées principalement dans les régions de Romilly, de Marigny-le-Châtel et du Pays d'Othe.

L'année 1931 marqua un recul considérable dans la production de presque toutes les catégories d'articles de bonneterie ; la réduction de la production atteignit à certains moments jusqu'à 60 % dans les bas et chaussettes par rapport à 1929.

La fabrication des tissus, vêtements et sous-vêtements, moins éprouvée, supporta une réduction de 30 % de la production de 1929 (1). La bonneterie de coton fut la plus éprouvée et sa situation empira de jour en jour jusque vers le mois de juin 1931 (2). La bonneterie de soie artificielle témoigna, par contre, d'une certaine activité au milieu du marasme général : les tissus en pièces et les vêtements et sous-vêtements fournirent même, en 1931, un contingent important à l'exportation (3). Dans l'ensemble, il y eut dans la bonneterie des divers centres du département un chômage important au cours de l'année 1931 et dans les premiers mois de 1932 : 30 % des métiers en activité furent arrêtés. Un grand nombre d'ouvriers furent licenciés : en 1930, la bonneterie et la fabrication du tissu caoutchouté occupaient dans l'Aube 30.882 ouvriers ; en avril 1932, elles n'en occupaient plus que 24.897 (4). Le personnel travaillant en usine avait ainsi diminué de 6.000 unités, soit de 20 % environ. Quant aux ouvrières à domicile, il est difficile d'apprécier exactement dans quelle mesure elles ont été atteintes par le chômage ; mais comme il est d'usage en bonneterie de réduire leur activité avant même que le chômage atteigne l'usine, il paraît certain que la proportion de 20 % de chômeuses a été dépassée dans cette catégorie et que le nombre des ouvrières à domicile a diminué d'au moins 1.500 au cours de la crise.

Dans les grandes fabriques de bonneterie, la crise n'a pas atteint son maximum d'intensité partout en même temps. Dans un des principaux établissements de Troyes, le maximum d'activité paraît avoir été atteint en 1928 avec un peu plus de 2.000

(1) Rapport général de M. Portal à la Commission permanente des valeurs en douane sur l'année 1931 (Manuscrit communiqué par l'auteur).

(2) Rapport de M. Portal sur la bonneterie de fil et de coton en 1931 (Manuscrit communiqué par l'auteur).

(3) Rapport de M. Tremblot sur la bonneterie de soie artificielle en 1931 (Manuscrit communiqué par l'auteur).

(4) Renseignements dus à l'Inspection du Travail.

ouvriers en usine et 200 ouvrières à domicile environ. La diminution du personnel s'accroît jusqu'à la fin de 1932, date à laquelle le personnel occupé par l'usine est à peu près le même qu'en 1901. Dans une autre des plus importantes fabriques, le maximum d'activité est atteint en 1930 seulement avec un personnel en usine de près de 3.000 ouvriers et 400 ouvrières à domicile environ. La diminution du nombre des ouvriers provoquée par la crise est sensiblement la même dans les deux établissements. Mais dans le premier, elle est opérée progressivement et répartie sur trois années ; dans le second, elle se produit brutalement au cours de 1931 et l'effectif de l'usine remonte dès 1932, date à laquelle il atteint à peu près le chiffre de 1925 (1). La différence dans la rapidité et dans la gravité avec laquelle la crise sévit dans deux établissements également bien organisés peut tenir à différentes circonstances : carnet de commandes plus ou moins bien fourni, stocks plus ou moins importants en magasin, différence de nature dans l'outillage, etc. Nous manquons de renseignements suffisamment précis pour pouvoir l'expliquer.

Les succursales des grandes usines de fabrication de bonneterie furent les premières atteintes par la crise comme il fallait s'y attendre (2). La plupart de celles qui étaient installées en dehors du département furent fermées au cours de 1931 ; dans le cadre même du département, leur nombre fut ramené de 19 en 1930, à 14 en 1932. Le personnel qu'elles faisaient travailler diminua au cours de la même période dans une proportion encore plus forte : en 1932, elles ne fournissaient plus de travail qu'à 264 personnes contre 466 en 1930 (3).

Enfin, au cours de 1931, la gravité de la crise amena la fermeture d'un certain nombre d'usines. Le fait se produisit assez rarement dans les bonneteries d'importance moyenne ; en avril 1932, le nombre des usines de fabrication n'aurait été inférieur que de quatre unités à celui de 1930 (4). La fermeture d'établissements travaillant à façon fut beaucoup plus fréquente : le nombre des ateliers de façonniers aurait diminué d'une trentaine (29 exactement) de 1930 à 1932 (5), dans l'ensemble du département. Les plus atteints furent les ateliers fabriquant à façon le tissu de soie artificielle sur métiers circulaires. Il existait à Troyes, en 1930, soixante-quatre ateliers de ce genre travaillant jour et nuit et leur production avait approché, certaines années, d'un million de kilogrammes dont la plus grande partie était

(1) Ces renseignements, rigoureusement exacts, nous ont été fournis à titre confidentiel.

(2) Cf. chapitre V, p. 144 et sq.

(3) Renseignements fournis par l'Inspection du Travail.

(4) Ibidem.

(5) Ibidem.

destinée à l'Amérique ou à l'Angleterre. En avril 1932, onze seulement de ces ateliers continuaient à fonctionner et la fabrication du jersey de soie artificielle était à peu près arrêtée. A Romilly-sur-Seine, quelques ateliers travaillant le tissu caoutchouté durent également fermer leurs portes.

Les industries annexes : filature et teinture furent, au cours de 1931, touchées par la crise de chômage à peu près dans les mêmes proportions que la bonneterie elle-même. A titre d'indication, nous pouvons préciser qu'une usine de teinture qui traitait ordinairement, en 1929, 50.000 kilogrammes par mois de pièces de laine, soie ou coton, n'en travaillait plus en décembre 1931, que 20.000. Dans la même usine, le mercerisage qui atteignait en période normale 100.000 kilogrammes par mois était tombé à 60.000 à la fin de décembre 1931. Ces chiffres donnent en même temps une idée assez nette de la diminution de la fabrication dans la bonneterie.

En ce qui concerne le personnel, la filature qui occupait, en 1930, 1.737 ouvriers n'en faisait plus travailler en avril 1932 que 1.396 (1).

Quant aux établissements de teinture et d'apprêt qui fournissaient du travail à 2.503 ouvriers en 1930, ils n'en occupaient plus que 2.067 en 1932.

L'effectif avait ainsi subi une diminution de 19 % dans la filature et de 17 % dans la teinturerie et l'apprêt. Ces deux industries étaient, à peu de chose près, frappées dans la même proportion que la bonneterie proprement dite.

La construction des métiers et la fabrication des aiguilles et platines furent également durement éprouvées au cours de 1931. Dans les usines de construction de métiers circulaires, le nombre des ouvriers employés, qui était de 500 en janvier 1930, n'était plus que de 270 en décembre 1931. La fabrication des aiguilles et platines n'occupait plus également que 300 ouvriers en décembre 1931 au lieu de 500 en janvier 1930. Les usines de métiers « Cotton » étaient, à leur tour, avec un léger retard, atteintes par le chômage : leur effectif d'ouvriers qui s'élevait à 950 environ en janvier 1930 n'était plus que de 540 en décembre 1931. Au total, il s'était produit dans la construction des métiers, de janvier 1930 à décembre 1931, une diminution d'effectifs de plus d'un millier d'ouvriers, soit de 55 % environ.

Le chômage dans la construction des métiers était la conséquence directe du défaut de travail en bonneterie. Les fabricants de bonneterie s'abstiennent évidemment de faire des commandes de métiers pendant une période de dépression économique. La crise de chômage ne sévit pas simultanément et avec la même intensité chez tous les constructeurs : des circonstances spé-

(1) Renseignements fournis par l'Inspection du Travail.

ciales, propres à chaque établissement, intervinrent pour l'accélérer ou la retarder. C'est ainsi qu'un établissement de Troyes qui, en janvier 1931, avait exceptionnellement un carnet de commandes bien garni, put embaucher une trentaine d'ouvriers licenciés d'une autre usine et organiser une double équipe qui fonctionna sans interruption près d'un an ; elle ne fut supprimée qu'en décembre 1931 lorsque l'établissement en question fut à son tour atteint par le chômage (1).

La crise dans la construction des métiers et des aiguilles n'atteignit, du reste, son maximum d'intensité qu'en avril 1932 : l'ensemble des établissements intéressés n'occupaient plus alors que 936 ouvriers contre 1.887 à la fin de 1930 (2).

Le chômage se produisait ainsi avec un certain décalage dans les fabrications mécaniques touchant la bonneterie. Il se prolongea pendant toute l'année 1932 et une partie de 1933, alors que le malaise général avait déjà pris fin dans la bonneterie.

En avril 1932, la phase la plus aiguë de la crise était, en effet, traversée dans la bonneterie. Les effectifs se stabilisaient et la diminution du nombre d'ouvriers qui, des mois durant, avait été de plusieurs centaines, s'était réduite à 68 unités en février et à 14 seulement en mars (3). Une légère augmentation se produisait à la même époque dans le nombre des heures de travail par semaine qui tendait à se rapprocher de 48, le chiffre normal. Enfin, des symptômes nettement favorables paraissaient annoncer, à la fin d'avril 1932, une reprise très franche d'activité et dans un assez bref délai. Dans le sous-vêtement, les demandes devenaient plus fréquentes et plus importantes. Une des principales usines de fabrication de Troyes faisait effectuer une heure supplémentaire de travail par jour depuis une quinzaine à une centaine d'ouvriers et en particulier à ceux du tissage (4), ce qui indiquait ou l'arrivée récente d'ordres importants ou l'absence de stocks considérables en magasin.

La fabrication des bas et chaussettes reprenait également ; quelques catégories de bas, le 26 fin et le mi-bas d'enfant en particulier, étaient très demandées ; la demande des chaussettes était plus restreinte. A Arcis-sur-Aube et à Troyes, le chômage diminuait. Les façonniers de la région d'Estissac (5) qui, depuis plusieurs mois, ne travaillaient plus que deux jours par semaine, commencèrent à faire cinq journées de travail vers la fin d'avril 1932.

Le chômage s'atténuait progressivement dans la seconde moitié de 1932 et il avait à peu près complètement disparu dans

(1) Renseignements fournis par l'Inspection du Travail

(2) Ibidem.

(3) Ibidem.

(4) Ibidem.

(5) Ibidem.

les premiers mois de 1933. La Caisse municipale de chômage constituée à Troyes pour accorder des secours en argent aux chômeurs et ouverte le 23 mars 1931, fut fermée le 1^{er} février 1933 (1).

La Caisse départementale de chômage, instituée à la Préfecture de l'Aube et ouverte le 1^{er} janvier 1932, ne fut fermée que le 1^{er} octobre 1933 après la session du Conseil général ; mais les secours avaient cessé dès le 1^{er} septembre 1933, faute de chômeurs.

En réalité, la reprise du travail dans la bonneterie et dans les industries annexes était telle qu'il y avait, à Troyes et dans l'ensemble du département, un déficit véritable de main-d'œuvre ; les journaux locaux publiaient, chaque jour, des offres d'emploi. Ce défaut de main-d'œuvre apparaissait avec une netteté particulière, dès la fin de 1932, dans les cinquante établissements du textile occupant plus de cent ouvriers. Ces établissements qui employaient, en janvier 1930, un total de 22.500 ouvriers, n'en avaient plus occupé, en septembre 1932, que 16.996 (2). La reprise du travail et le retour vers une activité normale, posait pour eux un problème de main-d'œuvre difficile à résoudre.

L'examen des effectifs de ces établissements, soumis à une enquête mensuelle de l'Inspection du Travail, en raison du chômage, fournit des indications intéressantes et précises sur l'évolution de la crise, dont nous avons essayé de marquer les principales étapes (3). Au total, les 50 établissements visés, qui comprenaient 40 usines de fabrication de bonneterie, 6 filatures et 4 teintureries, occupaient, en janvier 1931, 20.926 ouvriers ; leur effectif diminuait régulièrement jusqu'en septembre 1932, où il descendit à 16.996 ; à partir de cette date, il se releva progressivement et d'une façon continue : en décembre 1933, il était remonté à 18.407 ouvriers.

Les 40 usines de bonneterie considérées, occupaient, en janvier 1931, 17.862 ouvriers ; leur effectif diminuait constamment jusqu'en juillet 1932, où il n'était plus que 14.483 ouvriers. Il remonta ensuite régulièrement et en décembre 1933, il était de 15.903 ouvriers, ce qui correspondait, à quelques unités près, à l'effectif d'octobre 1931.

Les 4 établissements de teinture occupaient 1.481 ouvriers, en janvier 1931 ; la crise n'eut de répercussion sensible qu'en octobre 1932, sur leur effectif qui descendit alors à 1.272 ouvriers, en diminution de près de 200 unités sur celui du mois précédent. L'effectif minimum fut atteint en novembre

(1) Renseignements communiqués par M. le Maire de Troyes.

(2) Renseignements fournis par l'Inspection du Travail.

(3) Cf. graphique.

1932, avec 1.224 ouvriers ; à partir de ce moment, il se releva lentement mais très régulièrement et en décembre 1933, il atteignait le chiffre de 1.371 ouvriers, sensiblement égal à celui de septembre 1931.

Les établissements de teinture ont donc été atteints par la crise quelques mois après les usines de bonneterie, mais sensiblement dans la même mesure.

Les faits paraissent s'être passés d'une façon quelque peu différente dans la filature. Les quatre filatures considérées, occupaient 1.583 ouvriers en janvier 1931 ; leur effectif augmente jusqu'en juillet 1931, où il s'élève à 1.736 ; il diminue ensuite constamment jusqu'en septembre 1932, où il n'est plus que de 1.185 ouvriers ; une légère reprise le ramène aux alentours de 1.250 ouvriers, au cours du dernier trimestre de 1932 ; mais à partir de ce moment, il baisse de façon continue jusqu'en septembre 1933, où il atteint l'étiage avec 1.105 ouvriers ; en décembre 1933, il n'était encore que de 1.133 ouvriers. La crise paraît ainsi se prolonger plus tard dans la filature, que dans la bonneterie proprement dite et la teinturerie (1).

La statistique des effectifs mensuels des établissements de plus de cent ouvriers, fournit deux autres indications. Elle révèle qu'il n'y a pas eu crise subite et brutale, mais ralentissement progressif de l'activité ; la reprise a présenté le même caractère de progression continue. Elle confirme, enfin, que la crise était en quelque sorte stabilisée à la fin de 1932 et qu'à partir de ce moment, la situation, d'une manière générale, s'est lentement améliorée.

Causes de la Crise

La crise, qui pendant plus de deux ans a sévi à Troyes dans l'industrie de la bonneterie, est une manifestation locale de la crise économique qui, à la même époque, atteignait plus ou moins la France entière et les divers pays du monde (2).

Des causes accidentelles ont pu intervenir. La crise de la bonneterie a été aggravée, en particulier, en 1930 et en 1931, par une succession d'étés et d'hivers mal définis : pendant deux années consécutives, des hivers pluvieux et doux ont nui à la vente des sous-vêtements en laine et les étés frais et humides n'ont pas favorisé l'écoulement des articles de bains de mer, ni des tissus légers. Mais la cause principale a été, incontestablement, la restriction de plus en plus grandes des débouchés (3),

(1) Cf. graphique.

(2) Cf. sur ce point le Discours prononcé à la Société Académique de l'Aube, le 22 janvier 1932, par M. Tremblot [tome XCV de la collection des Mémoires de la Société].

(3) Cf. Cf. chapitre VI.

par suite, d'une part, de la diminution de la capacité d'achat de la clientèle des divers pays et, d'autre part, de la concurrence que rencontrait la bonneterie troyenne sur tous les marchés et jusque sur le marché français.

La bonneterie troyenne avait pris, en 1929, un développement tel qu'elle aurait pu suffire, à elle seule, à la consommation nationale et alimenter, par surcroît, un commerce important d'exportation. Or, en 1931, les exportations de bonneterie diminuent considérablement ; pour certaines maisons troyennes, elles deviennent à peu près nulles ⁽¹⁾. En outre, des importations étrangères considérables déversent, sur le marché français, de véritables stocks d'articles de bonneterie et particulièrement de bas et chaussettes. « Les pays producteurs de bonneterie ne trouvant plus chez leurs clients habituels — touchés par la crise mondiale — un débouché suffisant à la production qu'ils avaient considérablement développée depuis la guerre » ⁽²⁾, se sont « rués sur le marché français, le seul capable de payer régulièrement ses achats et l'un des rares qui ne s'était pas entouré de barrières douanières inaccessibles » ⁽³⁾. Les Allemands, les Tchéco-Slovaques, les Japonais et les Espagnols ont ainsi cherché à déverser en France le trop plein de leur production, « en gavant successivement les grossistes, les grands magasins, puis les détaillants et enfin les forains et les colporteurs » ⁽⁴⁾.

Les fabricants français, dans l'impossibilité d'écouler leurs produits soit en France, soit à l'étranger, concurrencés au surplus sur tous les marchés par des prix que les conditions économiques ne permettaient pas d'établir en France, furent amenés à diminuer leur fabrication ou même à fermer leurs usines.

En ce qui concerne plus spécialement les bas et chaussettes, la crise paraît avoir été, au moins en partie, la conséquence de l'application du tarif *ad valorem* instauré par l'accord commercial franco-allemand, du 17 août 1927 ⁽⁵⁾. On constate que les importations allemandes de bas et chaussettes en France atteignent, en 1929, 257.000 kilos, alors que les exportations françaises d'articles similaires en Allemagne, ne dépassent pas d'après les statistiques allemandes de 1929, 26.500 kilos, soit 10 fois moins ; les importations allemandes continuent encore

(1) Cf. graphique.

(2) Rapport général de M. Portal à la Commission permanente des valeurs en douane, sur l'année 1931 (Manuscrit communiqué par l'auteur).

(3) *ibidem*.

(4) *Ibidem*.

(5) Cf. chapitre VI, p. 171.

Les conséquences de l'application du tarif *ad valorem* sont particulièrement bien mises en relief dans le Rapport n° 3.786, fait par M. Dolat, sur la proposition de loi de M. Boisseau, au nom de la Commission des Douanes. Cf. graphique.

à augmenter, en 1930, et dans les premiers mois de 1931. L'introduction des bas et chaussettes d'origine allemande, était d'autant plus dangereuse pour la fabrication nationale, que s'il y avait des articles de qualité médiocre, il en existait d'autres auxquels on ne pouvait rien reprocher. Une personnalité qualifiée, nous a affirmé, avec échantillons en mains, que si les chaussettes italiennes ou espagnoles sont inférieures en qualité aux chaussettes de la région troyenne, on ne saurait en dire autant des bas allemands, dont le fini et la présentation sont parfois impeccables et qui peuvent soutenir la comparaison avec les produits des fabriques les plus réputées de Troyes ⁽¹⁾. Or, ces articles allemands étaient livrés aux négociants en gros à un prix inférieur de 15 % environ, à ceux des produits des fabriques troyennes. Cette différence de prix n'a jamais été très bien expliquée. Les industriels troyens prétendent que les fabricants allemands pratiquaient des prix de « dumping » pour se procurer de l'argent frais, en monnaie saine. Il est possible que la crise qui sévissait alors dans la bonneterie allemande, à Chemnitz en particulier, où les usines ne travaillaient, encore en 1930, que trois ou quatre jours par semaine, ait amené les industriels allemands à vendre au-dessous du prix de revient. Il est possible également que la spécialisation dans la fabrication, plus poussée dans la bonneterie allemande que dans la bonneterie troyenne, permette d'établir un prix de revient moins élevé.

Quelle qu'en fût la cause, cette différence de prix jouait en faveur de la bonneterie allemande, jusque sur le marché intérieur et provoquait une crise de chômage dans la bonneterie française, et à Troyes plus que dans aucun centre, en raison du prix élevé de la main-d'œuvre.

La substitution du tarif spécifique au tarif *ad valorem*, à partir du 1^{er} mai 1931 ⁽²⁾, le contingentement des bas et chaussettes de coton et des bas et chaussettes de soie artificielle, au début de 1932, déterminèrent une diminution notable des importations étrangères et en particulier des importations allemandes. Ces mesures provoquèrent une reprise d'activité de la bonneterie française, en lui facilitant l'écoulement de ses articles sur le marché national. Elles amenèrent, en fait, la fin de la crise.

La concurrence étrangère, et particulièrement la concurrence allemande, paraît donc avoir été à l'origine de la crise dans la bonneterie troyenne. Mais il semble que les fabricants eux-mêmes, en sont, en partie, responsables. La production de la bonneterie avait atteint, dans l'Aube, en 1929, un développement que d'aucuns qualifient d'exagéré. Sans parler de l'extension

(1) Renseignement obtenu à titre confidentiel.

(2) Cf. chapitre VI, p. 172.

normale des anciennes usines, on constate que le nombre des fabricants a plus que triplé depuis la guerre. Tous les fabricants n'étaient pas également compétents : il en est un certain nombre que la prospérité de cette industrie et l'espoir de bénéfices importants, avaient seuls incités à « faire de la bonneterie ». Ils ont été les premières victimes de la crise.

Le développement de la bonneterie, à Troyes et dans l'Aube, s'était effectué aussi sans beaucoup de méthode et sans information préalable sérieuse. Beaucoup de fabricants ne s'étaient nullement préoccupés des possibilités d'absorption du marché français, pas plus que des besoins réels de la clientèle. A un moment donné, presque tous les nouveaux établissements s'équipaient en métiers de fin ; à un autre moment, la fabrication du bas sans couture, sur métier circulaire, prit un développement inconsidéré. Or, la fabrication du bas standard, à Troyes, constitue un véritable contre-sens industriel, en raison de la cherté de la main-d'œuvre, qu'il paraît raisonnable de n'utiliser qu'à la production d'articles de valeur.

En résumé, la restriction et l'insuffisance des débouchés ont été la cause déterminante de la crise de la bonneterie troyenne. Cette restriction est, elle-même, une conséquence de la crise économique mondiale qui a diminué le pouvoir d'achat des différents pays et entraîné la baisse des exportations. En France, les importations massives de bonneterie allemande de coton, jusqu'en 1931, ont amené la constitution, chez les importateurs, de stocks importants qu'il a fallu ensuite écouler et qui ont prolongé les effets de la crise au-delà 1931. Cette restriction des débouchés s'est produite au moment précis où la production de la bonneterie troyenne atteignait son maximum, d'où la gravité et la durée de la crise. On ne peut pas dire pourtant qu'il y ait eu, à proprement parler, surproduction. La fabrique troyenne, au moment où la crise est intervenue, s'orientait vers la production d'une marchandise de plus en plus finie, pour satisfaire les exigences de la clientèle française et étrangère. Elle ne visait pas à la production en grandes quantités d'articles déterminés. Elle présentait, à ce point de vue, une différence capitale avec la bonneterie d'Allemagne et des Etats-Unis, dont la production a été augmentée d'une façon inconsidérée et a abouti à une crise économique beaucoup plus grave encore.

Conséquences de la Crise

La crise de 1930-32 a eu, sur la bonneterie troyenne, des répercussions multiples.

Elle a amené d'abord, rappelons-le, une diminution de la production, allant jusqu'à 60 % pour les bas et chaussettes.

Elle a provoqué, nous l'avons vu, la disparition d'un nombre important de petits établissements, dont les dirigeants ne possédaient pas toujours la compétence et les capitaux nécessaires.

Elle a déterminé, en 1931, une baisse importante des salaires ouvriers, qui a été appliquée en deux étapes. Les fabricants ont diminué le prix de vente de leurs articles pour pouvoir lutter contre la concurrence étrangère ⁽¹⁾. Ils ont été amenés ainsi à rechercher les divers moyens d'abaisser le prix de revient de leurs produits et de réduire, au minimum, leurs frais généraux. La crise a agi, par là, sur l'organisation même de la fabrication. Elle a amené les grandes usines à renoncer à établir des succursales en dehors du département ou à réduire leur rôle à des travaux de finition. Elle a orienté la fabrication vers la production des articles classiques, de préférence, la production en grand d'un article diminuant sensiblement les frais généraux. Enfin, elle a accentué la tendance que nous avons déjà signalée ⁽²⁾, à rendre la fabrication automatique dans la plus large mesure possible, en réduisant au minimum le rôle de la main-d'œuvre, par l'adoption de métiers perfectionnés ⁽³⁾.

La crise de la bonneterie a abouti, en dernier lieu, à Troyes, à un déficit important de main-d'œuvre. Ce déficit existait d'une manière permanente à Troyes et dans les centres industriels de l'Aube, en période de prospérité ; il se trouvait aggravé, à partir de 1928, par la faible natalité des premières années de la guerre ⁽⁴⁾. C'est en raison de cette pénurie de main-d'œuvre, que l'abaissement des effectifs dans les usines ne se fit pas trop sentir au début de la crise et qu'il n'y eut guère de chômeurs complets avant le mois d'avril 1931 ⁽⁵⁾. Mais avec la prolongation de la crise, le nombre des chômeurs s'accrut considérablement : la bonneterie et les industries annexes ou complémentaires qui occupaient, au total, près de 40.000 ouvriers en 1930, n'en employaient pas 30.000 en 1932 ⁽⁶⁾. Troyes devint alors un véritable centre répulsif pour la main-d'œuvre : un grand nombre d'ouvriers français ou étrangers, quittèrent la ville pour aller chercher du travail ailleurs ⁽⁷⁾. Au moment de

(1) Cette baisse a atteint jusqu'à 20 et 30 %.

(2) Cf. chapitre V, p. 124.

(3) Métiers complets à rebroussement automatique.

(4) Nous avons signalé la difficulté qu'éprouvaient les industriels à recruter des rebrousseurs (Chapitre V, p. 127).

(5) La Caisse municipale de chômage de Troyes fut ouverte le 23 mars 1931, la Caisse départementale le 1^{er} janvier 1932.

(6) Renseignements fournis par l'Inspection du Travail.

(7) Le service des Assurances sociales a pu constater ces départs ; au cours de la crise, une proportion de 5 % des feuillets trimestriels envoyés aux assurés, revenaient avec la mention : « parti sans laisser d'adresse ».

Le nombre des cartes d'abonnement de travail délivrées par les différentes gares du département à destination de Troyes, a diminué de 50 % de 1930 à 1932 : il est tombé de 1.417 en avril 1930 à 745 en août 1932.

la reprise du travail, les industriels ont éprouvé de sérieuses difficultés à recruter la main-d'œuvre nécessaire et aujourd'hui encore (1), les journaux locaux publient, chaque jour, des offres d'emploi des maisons de bonneterie (2).

Les fabricants ont supporté, pour la plupart, des pertes considérables. Les capitaux engagés dans l'installation d'une usine sont extrêmement élevés, en raison du prix de l'outillage. Le prix d'un métier « Cotton » de modèle récent, s'établissait, en 1930, entre 100 et 120.000 francs. Le moindre petit établissement fonctionnant avec une seule série, deux métiers à long et un métier à semelle, représente ainsi une mise de fonds de près d'un million, si l'on tient compte de la valeur des locaux, des matières premières, des machines accessoires et des fonds de roulement. L'arrêt, même partiel d'un outillage coûteux et assez vite démodé, a dû provoquer des pertes qu'il est difficile de chiffrer, mais qui n'ont pas manqué d'être élevées.

Les ouvriers, de leur côté, habitués à des hauts salaires, ont eu à supporter de dures privations. Ne travaillant, pendant peusieurs mois, que quelques heures par semaine, beaucoup ont connu la misère. Des centaines ont été secourus, incomplètement d'ailleurs, par les Caisses de chômage ; des secours en nature ont été également distribués et l'on a été dans l'obligation de nourrir les plus nécessiteux, en créant des repas populaires, alimentés par la générosité publique.

La crise a ainsi créé des rapports plus difficiles entre patrons et ouvriers ; dès le début de la crise, les représentants des organisations unitaires se retirèrent avec éclat de la Commission paritaire (3) et en 1931, les patrons procédèrent à deux diminutions de salaires, sans aucune discussion préalable avec les ouvriers.

Entre les fabricants de bonneterie, la concurrence est devenue plus âpre. La plupart des fabricants sont groupés en une Chambre Syndicale, mais chacun conserve jalousement sa liberté d'action et cherche à sauver sa situation, fût-ce au détriment de son voisin.

Mais c'est surtout entre industriels et commerçants que la crise a révélé et fait éclater au grand jour un désaccord profond et latent, depuis longtemps déjà. Les premiers symptômes en sont antérieurs à 1930. A une époque où la hausse constante de l'indice de cherté de vie les obligeait périodiquement à augmenter les salaires, les industriels de Troyes et du département ne furent

(1) Janvier 1934.

(2) Il est difficile d'évaluer exactement ce déficit. Il n'apparaît pas dans le recensement de la population de Troyes en 1931, qui donne sensiblement les mêmes chiffres que celui de 1926, mais il est certain que de 1929 à 1931, la population de Troyes avait diminué de plusieurs milliers.

(3) Cf. chapitre V, p. 132.

pas longtemps à s'apercevoir qu'à chaque augmentation, les commerçants majoraient aussitôt les prix de leurs denrées, quelques-uns même le faisant par anticipation.

La Chambre Syndicale des fabricants de bonneterie décida alors de créer, pour l'approvisionnement des ouvriers, un groupement d'achats en commun. En riposte, l'Association des petits Commerçants écarta systématiquement la plupart des candidats de la Fédération des groupements industriels et commerciaux. De sorte que, depuis plusieurs années, les principaux fabricants de bonneterie troyens ont été à peu près complètement évincés des deux organismes précités (1).

Les Commerçants en gros ont entrepris, à l'égard des fabricants de bonneterie, une action plus dangereuse en faisant fabriquer eux-mêmes des articles de bonneterie. Un grand magasin de Paris était devenu, à un moment donné, l'unique propriétaire d'une des plus importantes usines de fabrication de Troyes. Nous avons signalé ailleurs, que la fabrication du tissu de jersey de soie artificielle, avait été concentrée entre les mains de façonniers de la région troyenne, qui travaillaient pour le compte de négociants parisiens. Le jersey de soie artificielle ayant passé de mode, les mêmes négociants se sont rabattus sur les bas standard qu'ils ont fait fabriquer à façon. Cette fabrication atteignait parfois des chiffres importants. Un de ces commerçants faisait ainsi tisser, à un moment donné, jusqu'à 12.000 douzaines par mois de bas standard en fil, au prix réduit de 10 fr. 50 la douzaine (2). Ce qui avait été fait pour l'article standard l'a été ensuite pour les bas et chaussettes fabriqués sur métiers Cotton. Les façonniers sont souvent obligés de travailler à vil prix, et toute cette fabrication, financée par les négociants, a pesé et pèse encore sur le marché en faussant les cours. Ceux-ci sont également faussés, assez souvent, par les stocks que les bonnetiers, à court de capitaux, sont obligés de liquider, même au-dessous du prix de revient.

Les prix de vente de la plupart des articles de bonneterie ont ainsi baissé de 20 à 30 % au sortir de la fabrique, depuis 1931, en raison à la fois de la dépression générale et de l'attitude du commerce en gros. Au détail, par contre, jusqu'à la fin de 1932, on ne constatait aucune diminution sensible du prix de vente. Il en est résulté que la clientèle a hésité à acheter les articles de bonneterie, au prix fort, dans un magasin ordinaire. Elle s'est retournée vers le camelot et les « occasions » qu'il offre sur les places publiques (3). Quelques usines de bonneterie ont suivi ce mouvement du public et se sont mises à travailler directement

(1) Cf. la série de journaux locaux depuis 1928 en particulier.

(2) Renseignements obtenus à titre confidentiel.

(3) Le fait apparaît à Troyes avec une évidence singulière le samedi sur le marché.

pour les camelots, tout en conservant, à leur fabrication, une assez belle tenue. Les fabricants ont trouvé à cette pratique des avantages appréciables : les camelots payent comptant, revendent en se contentant d'un bénéfice plus modeste que le commerçant ordinaire et assurent un écoulement rapide de stocks importants d'articles. On pourrait citer tel établissement ⁽¹⁾ important de Troyes qui, en 1932, a été obligé de travailler à double équipe pendant plusieurs mois, pour satisfaire aux commandes des camelots.

Il paraît hors de doute que les fabricants de bonneterie se sont estimés « exploités » par le commerce, qu'ils ont rendu en partie responsable de la crise dont ils ont souffert. Ils semblent à la recherche d'une formule qui permettrait à leurs produits, d'atteindre le consommateur sans passer par trop d'intermédiaires ⁽²⁾. Nous n'irons pas jusqu'à dire que le camelot remplacera de plus en plus le commerçant ordinaire, mais il existe, dans ce sens, des essais très nets qu'il nous a paru intéressant de signaler. Il est possible que le conflit entre industriels et commerçants aille en s'accroissant et que les premiers s'efforcent de limiter les bénéfices, qu'ils estiment parfois exagérés, des seconds. Car la question des débouchés reste, pour les fabricants de bonneterie, une question de vie ou de mort pour leur industrie : il faut, à tout prix, qu'ils conservent ou retrouvent une clientèle suffisamment nombreuse pour écouler leurs produits.

Les fabricants troyens ont multiplié leurs efforts dans ce but : leurs représentants, munis d'échantillons, visitent périodiquement la clientèle pour lutter contre la concurrence.

La Situation en 1933

Mais la situation pourtant reste sérieuse et l'avenir lourd d'incertitude. La situation financière de la plupart des grands établissements troyens, est restée saine, mais beaucoup de petits et même de moyens établissements ont connu et connaissent encore des difficultés sérieuses et travaillent presque au jour le jour. Les pertes très élevées qu'ont subies la plupart des fabricants, ne pourront pas être réparées de sitôt ; elles risquent d'avoir des conséquences fâcheuses, en retardant le renouvellement et l'amélioration de l'outillage, que la concurrence impose.

(1) Nous ne pouvons donner aucun nom, le renseignement nous ayant été fourni à titre confidentiel.

(2) On peut noter l'existence à Troyes, depuis plusieurs années, de quelques dépôts de bonneterie vendant directement au public.

Le rapport n° 4.776, fait par M. Boisseau au nom de la Commission des douanes et publié en annexe au procès-verbal de la 2^e séance du 12 mars 1931, contient des renseignements précis sur le rôle et les bénéfices du commerce de détail pour la bonneterie.

La reprise du travail, en 1932 et en 1933, a été extrêmement lente. Les établissements de plus de cent ouvriers, avaient encore, en décembre 1933, un effectif inférieur à celui d'octobre 1931. La production de la bonneterie, dans l'Aube, reste nettement au-dessous de ce qu'elle était en 1929 et en 1930 : elle atteint à peine le niveau de 1924.

Les mesures prises par le gouvernement : modification des tarifs douaniers et contingentement, ont protégé la bonneterie française contre la concurrence étrangère sur le marché intérieur. Les importations ont été ramenées à des chiffres plus normaux : en 1932, les importations d'articles de bonneterie de toutes sortes, s'élevaient au total à 118.729 douzaines de paires de bas et chaussettes, plus 308.806 kilogrammes évalués à 54.238.000 francs, contre 51.729 douzaines de paires, plus 1.186.194 kilogrammes, pour 126.776.000 francs, en 1931 (1).

Les statistiques concernant les 9 premiers mois de 1933, accusent la même diminution des importations étrangères de bonneterie :

80.712 douzaines et 198.054 kilogrammes pour 34.337.000 francs (2), contre 93.900 douzaines et 222.211 kilogrammes pour 40.428.000 francs au cours des neuf premiers mois de 1932.

Cette diminution des importations, porte à peu près uniquement sur la bonneterie de coton et la bonneterie de soie artificielle soumises au régime du contingentement. Les importations des articles de bonneterie de laine, par contre, s'intensifient et les importations de bonneterie de soie pure sont, en 1933, en augmentation sur celles de 1932 (3).

La bonneterie française, et particulièrement la bonneterie troyenne, peut donc écouler, sur le marché national, une plus grande quantité d'articles (4). Mais, à l'extérieur, les débouchés restent très limités. En 1932 et en 1933, les exportations de bonneterie ont subi la même régression que les importations (5).

En 1932, elles n'ont été que de :

1.391.231 kg. (poids bruts) pour 112.783.000 francs, contre 1.761.945 kg. (poids bruts) pour 184.886.000 francs en 1931.

(1) Rapport général de M. Portal à la Commission permanente des valeurs en douane, sur l'année 1932 (Manuscrit communiqué par l'auteur).

(2) Ibidem, sur l'année 1933.

(3) Il y aurait là les effets d'un nouveau dumping.

(4) En 1933, le boycottage des produits allemands par les commerçants israélites français, a ramené quelques commandes à la fabrique française et la bonneterie troyenne en a bénéficié.

(5) En dehors des importations officielles, des quantités considérables de bas et chaussettes de soie artificielle sont introduites en contrebande par la Sarre et la frontière espagnole.

En 1933, elles se sont élevées, pour les neuf premiers mois, à 923.446 kg. pour 56.661.000 francs, contre 1.060.176 kg. pour 87.761.000 francs pendant la période correspondante de 1932 (1).

Les colonies françaises ont continué à recevoir, en 1932 et en 1933, les mêmes quantités d'articles qu'en 1931 ; mais les achats des pays étrangers, en France, ont été réduits, par nécessité parfois, mais ils ont été surtout entravés par les restrictions apportées à la sortie des devises étrangères pour le paiement des marchandises prises en France (2).

La France et les colonies françaises constitueraient, actuellement, le débouché principal, sinon unique, de la bonneterie troyenne. Il suffit à entretenir, dans la fabrication, une activité relative qui a réduit et à peu près supprimé le chômage ; mais il est insuffisant à faire recouvrer à l'industrie de la bonneterie, dans l'Aube, la prospérité qu'elle a connue jusqu'en 1929. La crise aiguë paraît terminée, mais on peut dire qu'en 1932 et en 1933, la fabrique troyenne a travaillé et vécu au ralenti (3).

(1) Rapports cités de M. Portal sur les années 1932 et 1933.

(2) D'après les renseignements recueillis sur place, plusieurs établissements de Troyes, qui travaillaient pour l'exportation, ne vendraient presque plus rien à l'étranger. Cf. graphique.

(3) On s'explique mal, étant donné cette situation, que les fabricants troyens de bonneterie n'aient pas participé à la « Foire de Champagne » organisée à Troyes en 1933, alors que des fabricants de bonneterie américains ont offert d'y participer. [Renseignement recueilli sur place].

Conclusion

La crise, dont elle souffre depuis quelques années, ne saurait faire perdre de vue l'importance acquise par la bonneterie auboise.

Elle occupe une place à part dans l'ensemble de la bonneterie nationale. Malgré le développement, un peu partout en France, de nouveaux centres de fabrication, son chiffre d'affaires représentait encore, en 1932, le tiers environ du montant total des affaires de la bonneterie française ; de 100 millions de francs en 1913, il semble avoir dépassé un milliard en 1929-1930 ⁽¹⁾. Par le personnel qu'elle occupe également, elle paraît se placer au premier rang. La bonneterie employait en France, en 1926, 82.771 ouvriers, dont 27.868 dans le seul département de l'Aube ⁽²⁾. C'est à Troyes que sont installées les usines de fabrication les plus importantes : sur 13 établissements de bonneterie occupant plus de 500 ouvriers, sur l'ensemble du territoire, en 1926, 10 étaient situés à Troyes ⁽³⁾ ; sur 5 établissements occupant plus de 1.000 ouvriers, 2 appartenaient au centre troyen ⁽⁴⁾.

Il est difficile, sinon impossible, quand on étudie l'activité de la bonneterie dans l'Aube, de faire le départ exact de ce qui revient à Troyes et de ce qui appartient aux autres centres du département. Un certain nombre de fabricants troyens ont des usines installées à Arcis-sur-Aube, à Romilly-sur-Seine, et dans d'autres localités ; des fabricants de Romilly, de Fontaine-les-Grès, de Marigny-le-Châtel, ont, par contre, ouvert des succursales à Troyes. Toutefois, en tenant compte de la main-d'œuvre et de l'outillage utilisé ⁽⁵⁾, on peut dire, sans grande chance d'erreur, que la production de la bonneterie troyenne dépasse

(1) Renseignement recueilli sur place.

(2) Statistique générale de la France : Recensement du 7 mars 1926 (t. II, p. 67).

(3) Ibidem.

Cf. en plus : « Statistique des forces motrices en 1926 » (publiée en 1931), pp. 50-79.

(4) Ibidem.

(5) Cf. chapitre V et notamment p. 134.

les deux tiers de l'ensemble de la production du département, sans atteindre tout à fait peut-être, les quatre cinquièmes ⁽¹⁾.

Il y a, au surplus, une étroite solidarité entre Troyes et les divers centres du département. La plupart des fabricants d'Arcis, de Romilly, de Marigny-le-Châtel, de Fontaine-les-Grès et du Pays d'Othe font partie de la « Chambre Syndicale des fabricants de bonneterie » de Troyes et du département de l'Aube ⁽²⁾, qui sert de lien entre eux. Sans doute, la Chambre Syndicale ne donne pas, à proprement parler, d'ordres à ses adhérents, mais ses indications ou ses conseils sont généralement suivis. Un grand nombre de fabricants de Troyes et du dehors se rencontrent également, chaque vendredi, au Café de Paris, en des réunions amicales, qui sont comme une survivance de celles qui se tenaient jadis dans l'ancienne « halle de la bonneterie » ⁽³⁾.

L'activité industrielle du département gravitait, à peu près tout entière, autour de la bonneterie, dès 1848 ⁽⁴⁾. L'importance de la bonneterie, depuis cette date, n'a fait qu'augmenter. En 1930, la bonneterie proprement dite, avec la construction des métiers, la filature, la teinture et l'apprêt, occupaient dans le département près de 40.000 personnes et elles en faisaient vivre plus de cent mille ⁽⁵⁾. Il n'est guère de région du département que cette industrie ne touche pas plus ou moins directement aujourd'hui. Les régions d'Arcis, de Romilly et du Pays d'Othe la pratiquent de longue date ; celles de Bar-sur-eine et de Bar-sur-Aube, par la création récente de succursales ; d'autres fournissent, en période d'activité normale, un contingent important de main-d'œuvre ⁽⁶⁾. Mais l'action et l'influence de la bonneterie, sur la vie économique du département, ont changé de caractère. Etroitement associée d'abord, nous l'avons vu ⁽⁷⁾, à la pratique agricole, la bonneterie amena le développement, dans l'Aube, d'une population mi-paysanne, mi-ouvrière. Ce fut l'époque où la population du département atteignit son chiffre le plus élevé ⁽⁸⁾, auquel elle n'est jamais remontée depuis :

258.180 habitants en 1841, 265.247 en 1851, 262.785 en 1861 et 261.955 en 1866, pour retomber à 255.687 en 1872 ⁽⁹⁾. L'évo-

(1) Nous avons estimé, d'après des documents sûrs, que les 23/30 des salaires étaient payés par le centre troyen.

(2) Cf. liste des membres de la Chambre syndicale.

(3) Il se rend à ces réunions, encore aujourd'hui, quelques acheteurs.

(4) Cf. chapitre II, p. 69 et Bibliothèque de Troyes : Carton local, N° 879.

(5) Archives de l'Inspection du Travail.

(6) Cf. chapitre III et chapitre V. Cf. aussi carte de la bonneterie.

(7) Ibidem.

(8) Cf. Fromont : Le Pays d'Othe.

(9) Statistique générale de la France. Recensement du 8 mars 1931, t. I, première partie, pp. 102-103.

lution que nous avons signalée dans l'organisation de la fabrication, l'industrialisation de la production et sa concentration dans des usines à personnel nombreux, provoqua la rupture de cette association. Il s'est produit ici un phénomène analogue à celui que M. Demangeon a signalé à propos de la plaine picarde (1) : l'habitant des campagnes s'est trouvé rejeté exclusivement vers la culture et, dans la région d'Arcis, comme dans le Pays d'Othe, le paysan cultivateur et l'ouvrier bonnetier, devenu citadin, constituent, aujourd'hui, deux types sociaux nettement distincts. Il est possible que la mise en valeur récente de la Champagne Pouilleuse ait contribué à accentuer cette séparation, nette et franche d'une manière générale, de l'agriculture et de la bonneterie. Mais c'est à cette dernière seule et à son organisation industrielle qu'il faut attribuer le développement, dans l'Aube, de la population urbaine, au détriment de la population rurale. La vie urbaine moderne ne s'est développée qu'avec la bonneterie. Partout où cette industrie « n'a pu infuser un ferment de rénovation et d'activité, les vieux centres urbains n'ont qu'une vie artificielle et ne se développent pas » (2) : Bar-sur-Aube, qui comptait 4.442 habitants au recensement de 1851, n'en avait plus que 4.167 au recensement de 1931 ; Nogent-sur-Seine (3) a augmenté de 200 habitants depuis 1851 (4). Le contraste est frappant avec Romilly-sur-Seine et Troyes dont la bonneterie a fait des centres urbains d'une activité et d'une vitalité remarquables (5).

A considérer l'ensemble du département, le développement de la bonneterie a singulièrement augmenté, depuis le début du XIX^e siècle, l'importance de la population urbaine dans l'Aube. D'après le recensement du 8 mars 1931, la population totale du département était sensiblement la même qu'en 1801 : 242.596 habitants en 1931, contre 231.455 habitants en 1801, soit une augmentation de 11.000 habitants en chiffres ronds. Mais la répartition de la population, en population urbaine et en population rurale, a subi des modifications profondes. Au début du XIX^e siècle, le département de l'Aube est essentiellement rural. Bien que nous n'ayons pu trouver aucun chiffre précis sur ce sujet, nous croyons pouvoir affirmer qu'en 1801, la population urbaine représentait à peine le huitième de la population totale. A partir de 1872, nous pouvons suivre, d'une façon très nette, l'évolution qui se produit dans la répartition

(1) A. Demangeon : La Picardie, p. 410.

(2) E. Chantriot : La Champagne, p. 145.

(3) 3.469 habitants en 1851 et 3.683 en 1931.

(4) Statistique générale de la France : Recensement du 8 mars 1931.

(5) Cf. chapitre III.

Cf. aussi graphique.

de la population. En 1872 ⁽¹⁾, la population du département s'élève à 255.687 habitants : 62.031 pour la population urbaine et 193.656 pour la population rurale ; en 1911, la population totale n'est plus que de 241.036 habitants : la population urbaine s'est élevée à 90.520 habitants, la population rurale est descendue à 150.514 ; en 1926, la population urbaine a accentué sa progression : elle atteint 100.151 habitants, contre 138.102 pour la population rurale, sur un total de 238.253 habitants ; en 1931, la situation est restée sensiblement la même qu'en 1926 : la population du département atteint le total de 242.596 habitants, total dans lequel la population urbaine représente 102.008 habitants et la population rurale 140.588. De sorte qu'on peut dire aujourd'hui, à considérer les choses en gros, que la population urbaine est sensiblement égale à la population rurale. Le rôle de la bonneterie dans ce nouvel état de choses, apparaît avec une singulière évidence quand on remarque que, sur les 445 communes du département, trois seulement comptent plus de 5.000 habitants et que toutes les trois, Sainte-Savine, Romilly et Troyes, sont des centres actifs de fabrication ⁽²⁾.

L'extension prise par la bonneterie et les industries qui en dépendent, n'a donc favorisé le développement que d'un petit nombre de centres urbains. Elle paraît, en revanche, avoir accentué la dépopulation des campagnes, c'est-à-dire, en somme de l'ensemble du département. La diminution de la population rurale, depuis 1872, constitue un fait incontestable et frappant. Mais il faut regarder les choses de plus près. On ne saurait affirmer, avec certitude, que le développement de la bonneterie ait nui à celui de l'agriculture. Si, par exemple, on considère la culture du blé, on constate que la surface emblavée et la quantité récoltée ont atteint leur maximum, à peu de chose près, en 1929, l'année même où la production de la bonneterie a atteint, elle-aussi, son maximum ⁽³⁾. Ce qui s'est produit en

(1) Statistique générale de la France : Recensement du 8 mars 1931, t. I, pp. 100-101.

(2) Cf. chapitre III.

(3) D'après les renseignements fournis par M. le Préfet de l'Aube au cours de la séance du Conseil général du 28 avril 1933, les surfaces emblavées et le montant de la récolte ont été :

En 1922 :	64.717	hectares	et	744.245	quintaux.
1923 :	69.508	—	et	1.030.100	—
1924 :	67.860	—	et	781.750	—
1925 :	66.745	—	et	1.051.230	—
1926 :	63.272	—	et	727.630	—
1927 :	67.195	—	et	907.130	—
1928 :	67.035	—	et	885.530	—
1929 :	71.555	—	et	1.134.500	—
1930 :	72.257	—	et	722.930	—
1931 :	69.000	—	et	783.850	—
1932 :	72.000	—	et	1.440.000	—

(Procès-verbal des délibérations du Conseil général de l'Aube. Première session de 1933, p. 335).

réalité, c'est la séparation nette de la population agricole et de la population industrielle et il y a tout lieu de penser que cette séparation se fera d'une façon de plus en plus complète. La population rurale comprenait, jusque vers la fin du xix^e siècle, une proportion notable de « faconniers » vivant de la bonneterie ; elle en contient un nombre important encore aujourd'hui. L'évolution que nous avons signalée dans l'organisation de la fabrication a eu pour conséquence de retirer des campagnes une grande partie de ceux qui ne vivaient pas exclusivement du travail de la terre ; ce mouvement de déplacement n'est peut-être pas terminé : la disparition, qui paraît probable, de la plupart des ateliers de faconniers encore installés dans les campagnes, ne manquera pas de faire diminuer le chiffre de la population rurale.

La bonneterie n'a fait que suivre la loi économique, à laquelle nulle industrie n'échappe, en recherchant, dans un travail intensif, le rendement maximum. Mais elle a, ce faisant, modifié d'une façon profonde l'activité économique et le peuplement même du département de l'Aube. C'était, au début du xix^e siècle, un département agricole à population essentiellement rurale ; il est, aujourd'hui, industriel autant qu'agricole, avec une population urbaine à peu près équivalente à la population rurale. Rien, à notre avis, ne saurait mieux montrer le rôle capital qu'a joué et que joue la bonneterie dans la vie économique, comme dans la vie tout court, de ce département.

SOURCES ET BIBLIOGRAPHIE

SOURCES

I. — SOURCES ORALES

De nombreux renseignements ont été recueillis sur place, à Troyes et dans les divers centres du département, au cours d'excursions et de visites d'usines.

II. — SOURCES MANUSCRITES

A) ARCHIVES NATIONALES.

1° *Arrêts du Conseil d'Etat du Roi :*

- E. 103^A : Arrêt du Conseil du 13 avril 1630.
- E. 547^A : Arrêt du Conseil du 12 janvier 1684.
- E. 697^B : Arrêt du Conseil du 30 mars 1700.
- E. 708^B : Arrêt du Conseil du 17 mai 1701.
- E. 790^A : Arrêt du Conseil de mars 1708.
- E. 1100^B : Arrêt du Conseil du 29 décembre 1733.
- E. 1293 : Arrêt du Conseil du 25 mars 1754.
- E. 1408^B : Arrêt du Conseil du 28 février 1766.
- E. 1498^A : Arrêt du Conseil du 18 janvier 1774.
- E. 1515 : Arrêt du Conseil du 29 juin 1775.

2° *Lettres patentes :*

Lettres patentes de 1664 portant règlement pour la fabrication des bas et autres ouvrages au métier.

- O¹ 16 : Lettres patentes de février 1672.
- O¹ 42 : Lettres patentes de mars 1698.
- O¹ 67 : Lettres patentes du 24 mai 1723.
- O¹ 87 : Lettres patentes du 16 juillet 1743.
- O¹ 98 : Lettres patentes du 24 décembre 1754.
- O¹ 109 : Lettres patentes du 13 février 1765.

B) ARCHIVES DÉPARTEMENTALES DE L'AUBE.

1° *Série C :*

Liasses n°s 73, 1194, 1203, 1300, 1538, 1893, 1901 à 1913, 1916, 1925.

2° *Série E :*

Liasse n° 1153.

3° *Série G :*

Liasses n°s 942, 1297, 3399.

C) ARCHIVES MUNICIPALES DE TROYES.

1° *Fonds Delion :*

Layettes 20 et 27 : Documents concernant la police des manufactures à Troyes.

2° *Fonds Boutiot* :

Série H : Registres n° 17 et 18 : Mandements royaux au siège de la police de Troyes (1701-1791).

Série J : Jurisdiction municipale des arts et de la police. Nous avons consulté plus particulièrement les registres des n° 27 à 43.

3° *Fonds non classé* (1) :

Contenant des minutes de jugements ou actes de police et notamment des actes de réceptions dans les diverses communautés. Les pièces sont groupées par année (1700-1790).

D) ARCHIVES DE L'INSPECTION DU TRAVAIL DE TROYES.

E) SOURCES DIVERSES :

- 1° Recensement des métiers de bonneterie en action dans le département de l'Aube au cours de l'année 1928 (2).
- 2° Rapport de M. Portal, Président de la Fédération des Syndicats et Groupements Industriels de la Bonneterie Française, sur « le tarif douanier *ad valorem* appliqué aux bas et chaussettes de coton et de fil de coton depuis l'accord franco-allemand du 17 août 1927 et ses conséquences » (26 mars 1930) (3).
- 3° Rapports à la Commission permanente des valeurs en douane sur la bonneterie pendant les années 1931, 1932 et 1933 (4).
- 4° Chambre de Commerce de Troyes.
Procès-verbaux manuscrits des séances de la Chambre de Commerce et documents divers.
- 5° Chambre Syndicale des Fabricants de Bonneterie.
Comité patronal des Assurances sociales.
Caisse de Compensation des Allocations familiales dans la région troyenne.
Documents divers.
- 6° Greffe du Tribunal de Commerce de Troyes.
- 7° Documents parlementaires divers concernant :
 - a) Les importations et les exportations de bonneterie en France pendant les années 1929, 1930 et 1931 ;
 - b) La modification de l'accord commercial franco-allemand du 17 août 1927 ;
 - c) L'élaboration de l'accord commercial franco-allemand du 3 février et de la loi du 18 avril 1931 modifiant tarifs douaniers.
- 8° Copie d'un contrat d'apprentissage de bonneterie en date du 31 janvier 1815 (4).
- 9° Lettre du Maire de Belfort à un marchand de bas de la ville de Troyes du 16 septembre 1818 (4).
- 10° Acte de cession par devant notaire d'un fonds de bonneterie sis à Sainte-Savine, en date du 27 juillet 1846 (4).
- 11° Renseignements communiqués par les Instituteurs de diverses communes du département de l'Aube.

(1) Ces documents doivent être versés incessamment aux Archives départementales.

(2) Document communiqué par M. le Directeur des Contributions Directes.

(3) Documents manuscrits communiqués par M. Portal.

(4) Ces trois documents nous ont été communiqués par M. L. Morin, ancien Archiviste municipal, qui les a en sa possession.

III. — SOURCES IMPRIMEES

A) BIBLIOTHÈQUE DE TROYES.

1° *Fonds Carteron* :

Contient un très grand nombre de documents concernant l'origine et le développement de la bonneterie à Troyes. Le catalogue des « ouvrages et pièces concernant Troyes, la Champagne méridionale et le département de l'Aube, provenant du Cabinet du Docteur François Carteron et appartenant à la Bibliothèque de Troyes », a été établi par Léon Pigeotte.

Les numéros indiqués ci-dessous renvoient à ce Catalogue :

896 — 897 — 909 — 788 — 802 — 803 — 797 — 794 — 795 —
793 — 787 — 769 — 767 — 760 — 761 — 1725 c.

2° *Autres Fonds* :

a) Catalogue des ouvrages intéressants l'histoire de Troyes et du département de l'Aube :

N°s 775 — 776 — 777 — 779 — 780 — 781 — 782 — 1073 —
1074 — 1080 — 1087 — 1126 — 1127 — 1634 — 1664 —
1665 — 1667 — 1679 — 1680 — 1681 — 1690 — 1690 *bis* —
1690 *ter* — 1690 *quater* — 1691 — 1693 — 1699 — 1701 —
2112 *bis* — 2149 — 2150 — 2150 *bis* — 2150 *ter* — 2253 —
2260 — 2513 — 2533 — 2534 — 2535 — 2541 — 2766 —
2767 — 2793 — 2794 — 2802 — 2806 — 2824 — 2825 —
2842 — 2843.

b) Dons et achats (1909-1924) :

N°s 697 — 12530 — 12662 — 12663 — 12665 — 12668.

B) PUBLICATIONS PÉRIODIQUES LOCALES.

1° Annuaire des 30.000 Adresses de Troyes et du Département de l'Aube. — Imprimerie Paton, Troyes.

Contient la liste des fabricants et négociants de bonneterie de Troyes et du département de l'Aube.

2° Ephémérides Troyennes (par J. Grosley). — Troyes, 1757-1768.

3° Journal de Troyes et de la Champagne méridionale. — Troyes, 1783-1790.

4° Journaux quotidiens :

Le Petit Troyen ;

La Tribune de l'Aube.

Collections et en particulier de 1927 à 1931.

5° L'Industriel de Troyes et du Département de l'Aube. — 15 décembre 1852-4 janvier 1854.

Deviens le « Journal de Troyes » à partir du 11 janvier 1854.

6° Publications de la Chambre de Commerce.

Compte rendu annuel des travaux.

Publications diverses depuis 1846.

7° Procès-verbaux des séances du Conseil Général de l'Aube : Sessions de 1930, 1931, 1932 et 1933.

8° Société Industrielle et Commerciale de Troyes : Bulletins trimestriels de 1870 à 1879.

C) PUBLICATIONS LOCALES DIVERSES.

- 1° Cahiers de doléances du Bailliage de Troyes et du Bailliage de Bar-sur-Seine pour les Etats Généraux de 1789 (publiés par J. Vernier). — Troyes, 1909.
- 2° Cahier de doléances de la Communauté de Pouan-les-Vallées (retrouvé et publié par M. Duhem, Archiviste de l'Aube). — Troyes, 1932.
- 3° Gréau J. : Statistique de la production de l'arrondissement industriel de Troyes pour l'année 1846. — Troyes, 1848.
Notice sur les meilleurs moyens de combiner les travaux de l'agriculture avec ceux de l'industrie manufacturière. (Extrait des Mémoires de la Société d'Agriculture des Sciences, etc., de l'Aube). — Troyes, 1848.
- 4° Grosley : Mémoires historiques et critiques pour l'histoire de Troyes. — Paris, 1774.
- 5° Répertoire des Membres de la Chambre Syndicale des Fabricants de Bonneterie et des Industries s'y rattachant. — 1922.
- 6° Statuts de la Caisse de Compensation pour l'allocation familiale dans la région troyenne. — Troyes, 1923.
- 7° Statuts de la Chambre des Métiers de l'Aube. — Troyes, 1921.

D) AUTRES PUBLICATIONS.

- 1° Journal Officiel de la République Française : N° du 31 août 1927 ; N°s du 27-28 avril 1931.
 - 2° Le « Petit Parisien » : N° du 25 septembre 1915.
 - 3° Le « Quotidien » : N° du 31 mars 1927.
 - 4° Statistique générale de la France :
 - a) Résultats statistiques du recensement général de la population effectué le 5 mars 1911, t. II. — Imprimerie Nationale, Paris, 1915.
 - b) Résultats statistiques, etc., le 7 mars 1926, t. II. — Imprimerie Nationale, Paris, 1929.
 - c) Statistique des forces motrices en 1926. — Imprimerie Nationale, Paris, 1931.
 - d) Résultats statistiques du recensement général de la population effectué le 8 mars 1931, t. I, 1^{re} partie. — Imprimerie Nationale, Paris, 1933.
 - 5° Savary : Dictionnaire du Commerce. — Amsterdam, 1726.
-

BIBLIOGRAPHIE

I. — PUBLICATIONS PÉRIODIQUES

1. LES ECHOS, Revue commerciale, 2 et 4, rue Martel, Paris (X*).
2. L'EXPORTATEUR FRANÇAIS, 24, boulevard des Italiens, Paris.
3. LA MAILLE MODERNE, Revue mensuelle éditée par la « Revue Textile », 61, avenue Jean-Jaurès, Paris (XIX^e).
4. SCIENCE ET INDUSTRIE, Revue mensuelle, 22, avenue Montaigne, Paris.
Cf. en particulier : En 1925, numéro spécial consacré au Textile ; et en 1927, numéro spécial consacré au matériel des Industries textiles.

II. — OUVRAGES

1. ARDOUIN-DUMAZET : Voyage en France, 21^e série. — Paris et Nancy, 1906.
2. AUFAUVRE A. : Troyes et ses environs. Guide historique et topographique. — Troyes et Paris, 1850.
3. BABEAU A. : Histoire de Troyes pendant la Révolution, 2 vol. — Paris, 1873.
4. BOUTIOT T. : Histoire de Troyes et de la Champagne méridionale, 4 vol. — Paris et Troyes, 1874.
5. CARRÉ G. : Histoire populaire de Troyes. — Troyes, 1881.
6. CHANTRIOT E. : La Champagne. — Paris, 1906.
7. CONGRÈS SCIENTIFIQUE DE FRANCE. — Troyes, 1864.
8. DEMANGEON A. : La Picardie et les régions voisines. — Paris, 1905.
9. DUMAS : Etude sur le traité de commerce de 1786 entre la France et l'Angleterre. — Toulouse, 1904.
10. FINOT P. : L'Aube et ses bords. — Troyes, 1866.
11. FROMONT P. : Le Pays d'Othe. — Nancy, 1923.
12. Histoire de l'Industrie et du Commerce en France : L'effort économique français contemporain, vol. II (Le Textile, par E. Desmarests). Editions d'art et d'histoire. — Paris, 1926.
13. JUBAINVILLE (d'Arbois DE) : L'Administration des Intendants d'après les Archives de l'Aube. — Paris, 1880.
14. LA PERRIÈRE (H. DE) : Les allocations familiales dans la région troyenne. — Troyes, 1930.
15. MOREL-PAYEN L. : Nouveau Guide de la ville de Troyes. — Troyes, 1930.
16. MORTIER A. : Le Tricot et l'Industrie de la Bonneterie. — Troyes, 1891.
17. PRAT (D. DE) : Fabrication de bonneterie. — Paris, 1920.
18. Rapport sur l'Exposition Universelle Internationale de 1900 : Groupe XIII : Fils, tissus et vêtements (Rapport sur la Bonneterie, par Aug. Mortier). — Imprimerie Nationale, Paris, 1902.

19. RENOARD A. : *Traité complet de bonneterie mécanique.* — Paris, 1930.
20. RICOMMARD J. : *La Lieutenance générale de Police à Troyes au XVIII^e siècle.* — Paris, 1934.
21. TREMBLOT R. : *Discours prononcé à la Société Académique de l'Aube le 22 janvier 1932 (Mémoires de la Société, tome XCV).* — Troyes, 1932.

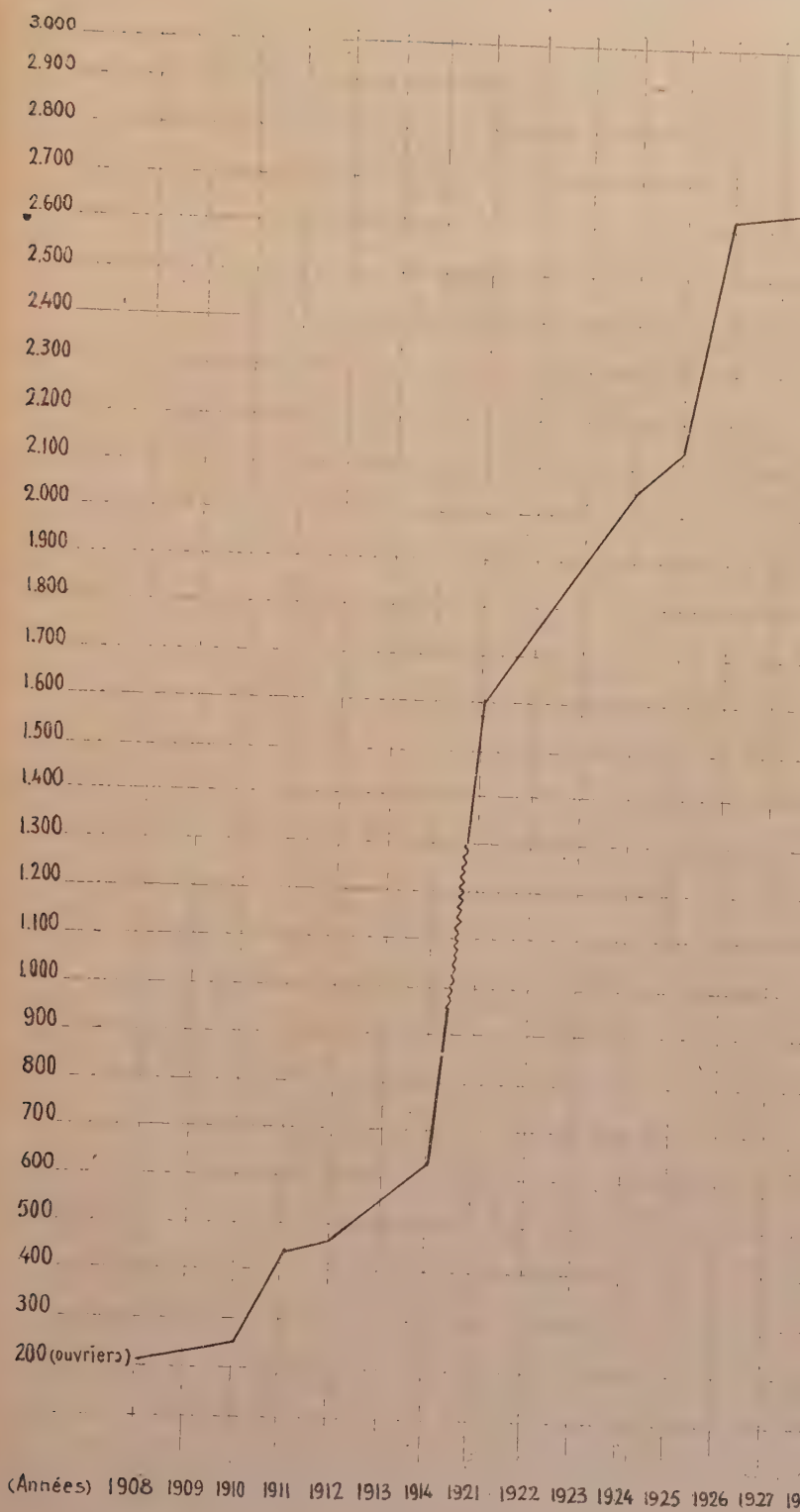
VU le 20 février 1934
Le Doyen de la Faculté des Lettres
de l'Université de Paris,
H. DELACROIX.

VU
et Permis d'Imprimer,
Le Recteur
de l'Académie de Paris,
CHARLETY.

Graphique I

Développement de la fabrication en u

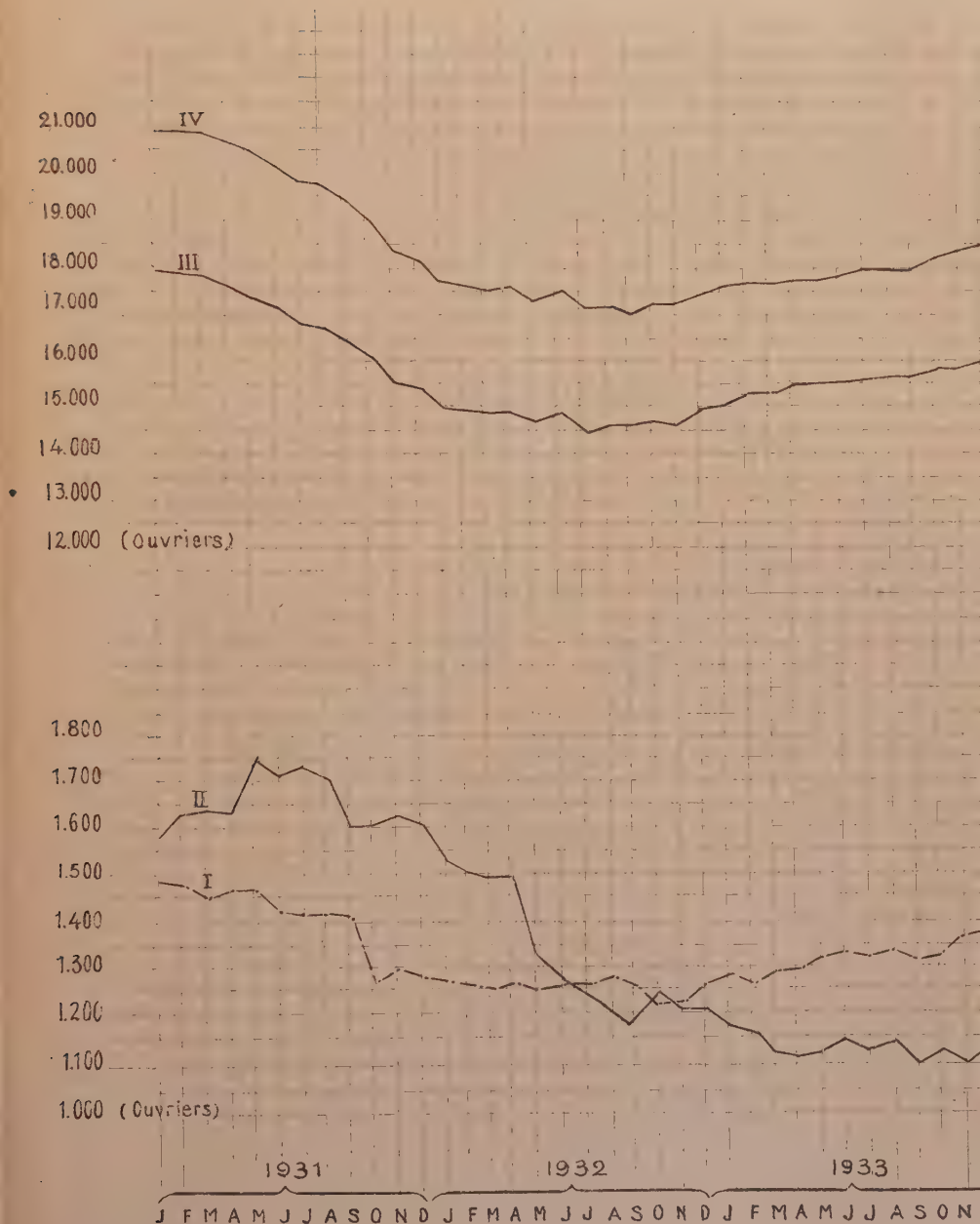
Effectif du personnel employé par
importante fabrique de bonneterie
Troyes de 1908 à 1932.

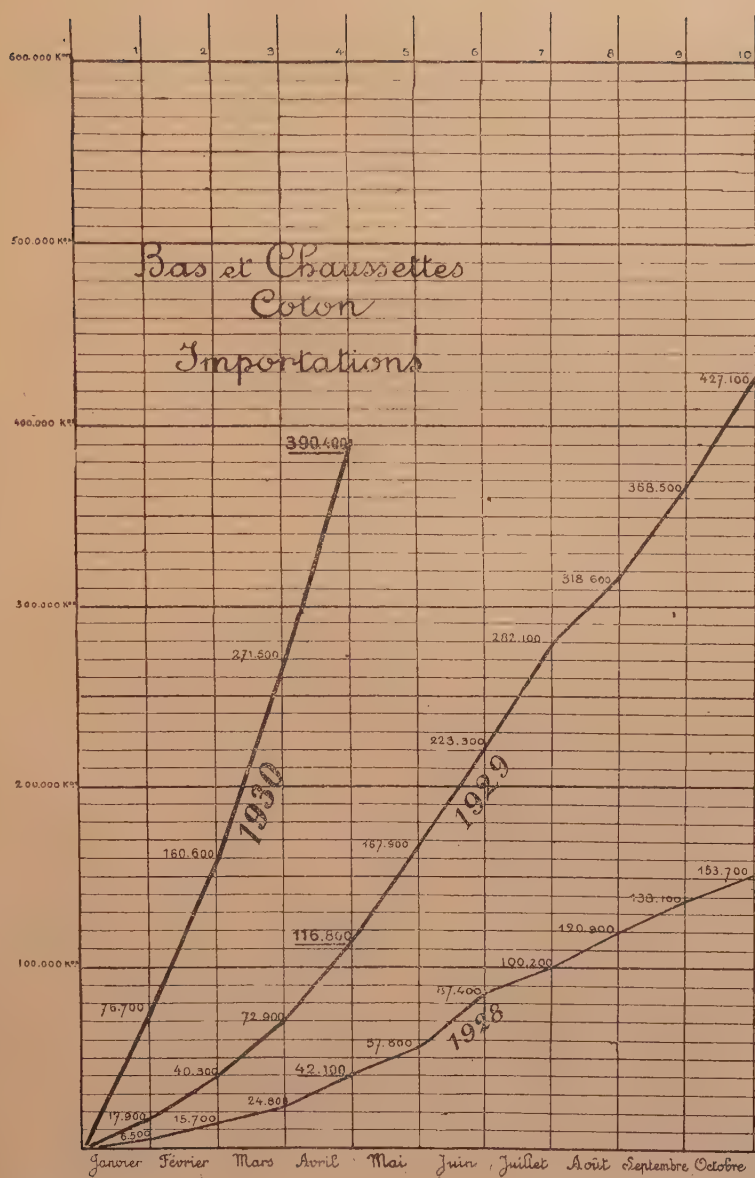


Graphique II

Graphiques représentant l'évolution de la crise de la bonneterie à Troyes du 1^{er} janvier 1931, au 1^{er} mars 1934, d'après les effectifs des 50 usines employant plus de cent ouvriers.

- I. — Courbe des Variations de l'effectif du personnel employé dans la teinturerie.
- II. — Courbe des Variations de l'effectif du personnel employé dans la filature.
- III. — Courbe des Variations de l'effectif du personnel employé dans la bonneterie.
- IV. — Courbe des Variations de l'effectif total du personnel dans les 50 usines.

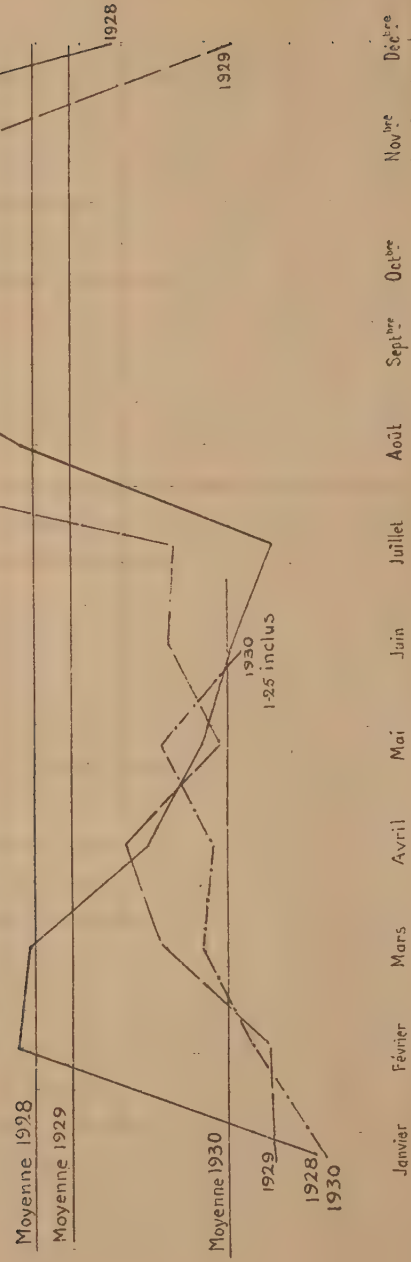




Graphique communiqué par M. PORTAL
et reproduit avec son autorisation

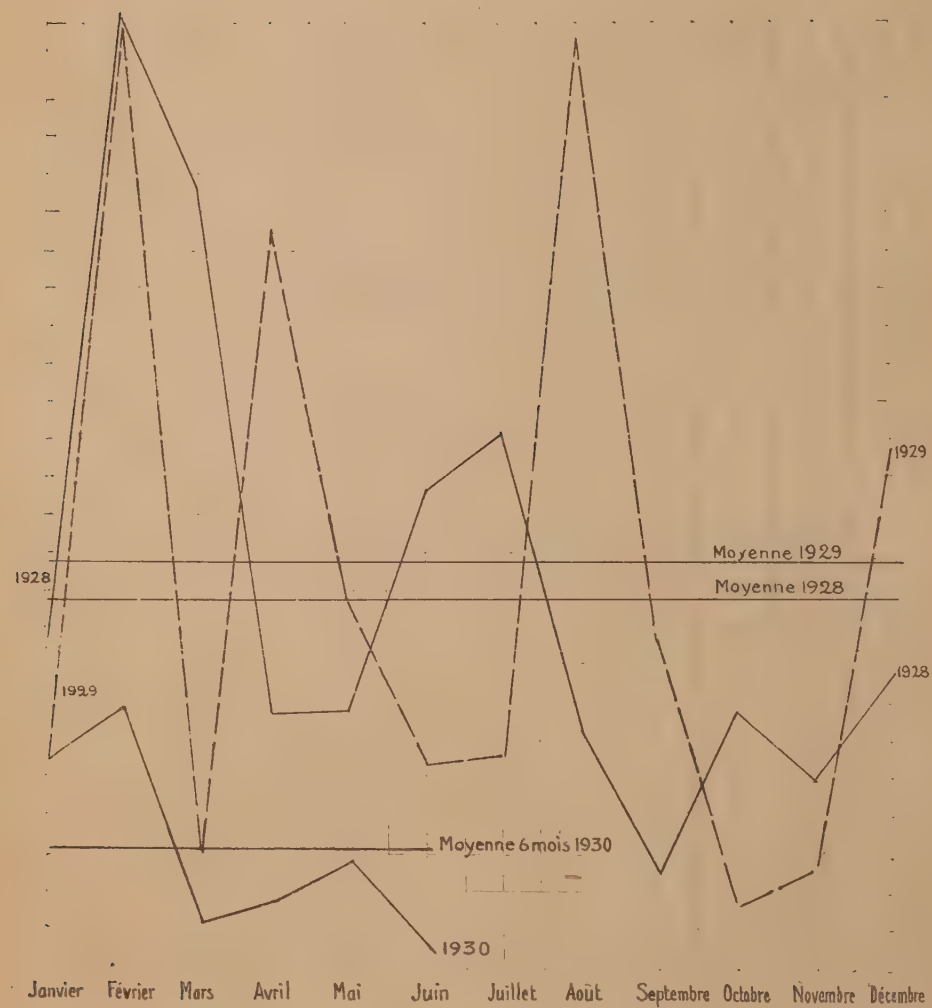
Graphique IV

Ventes en France et aux colonies
d'une fabrique de bonneterie de Troyes
(1928-1930)



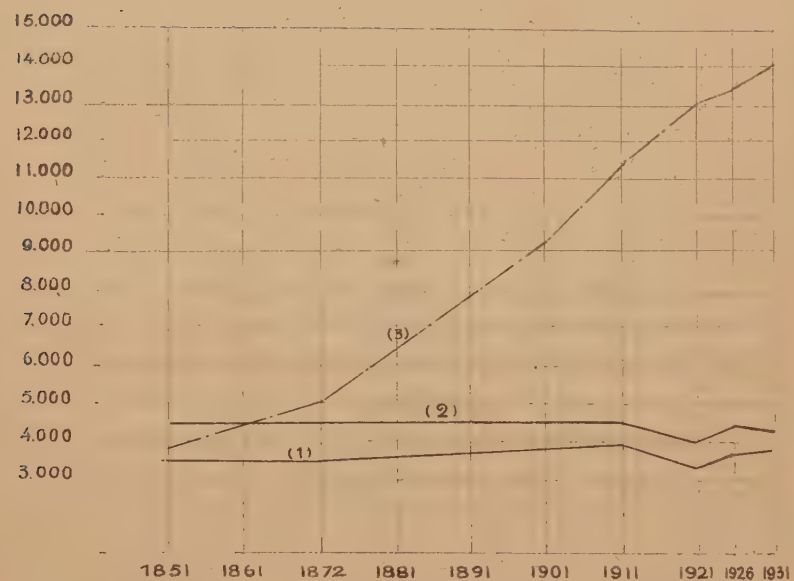
Graphique V

Ventes pour l'exportation
d'une fabrique de bonneterie de Troyes
(1928-1930)



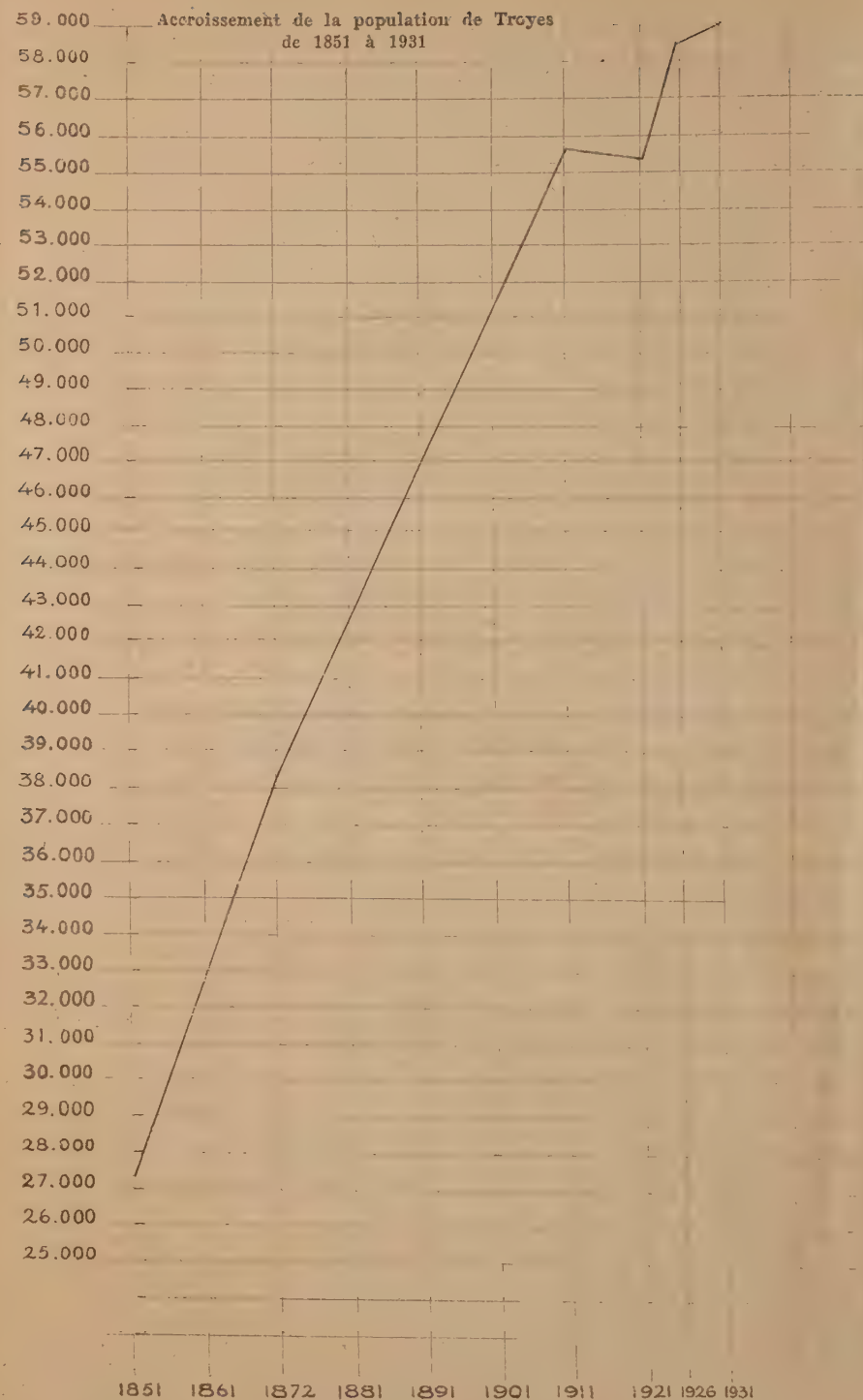
Mouvement de la population
de 1851 à 1931

(I) à Nogent-sur-Seine
(II) à Bar-sur-Aube
(III) à Romilly-sur-Seine



Graphique VI.

Accroissement de la population de Troyes
de 1851 à 1931



Graphique VII

Mouvement de la population
dans le département de l'Aube

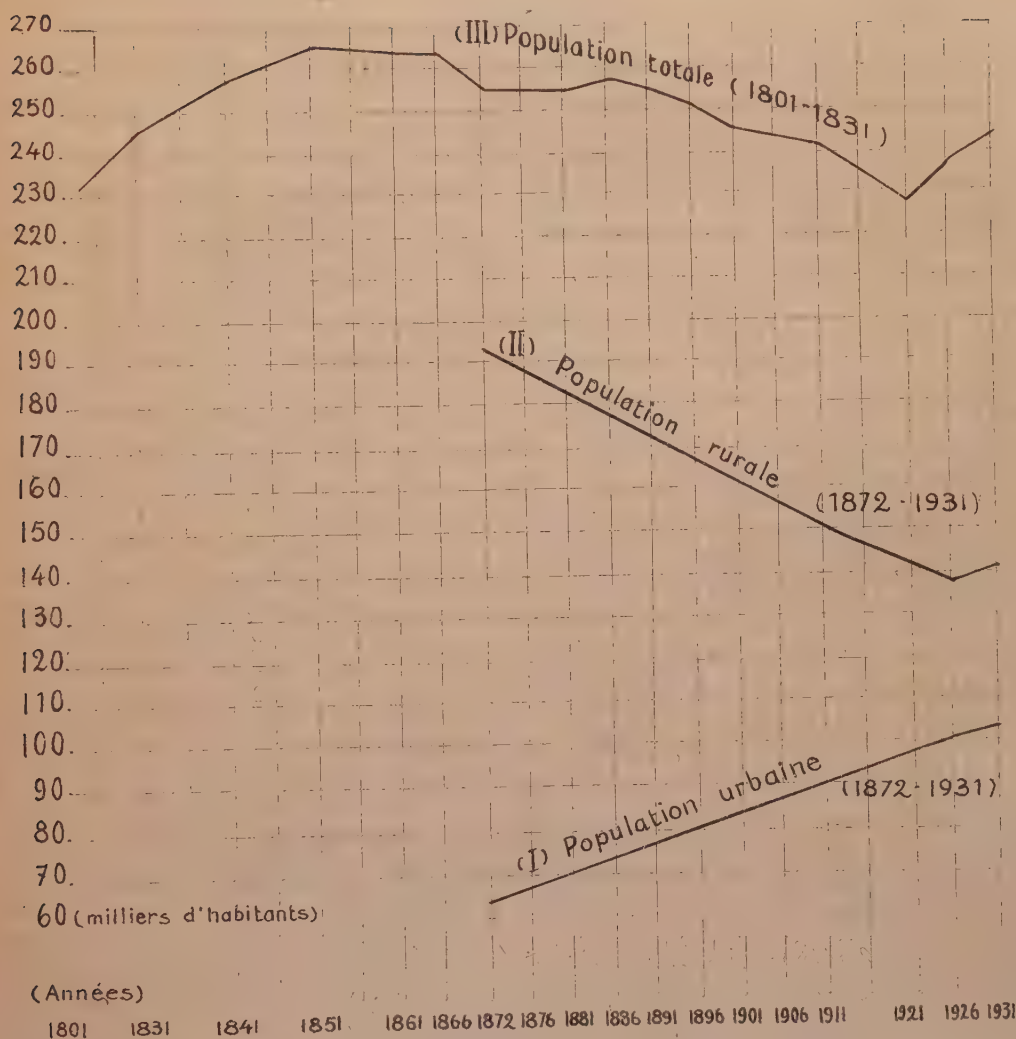


TABLE DES MATIÈRES

	Pages
INTRODUCTION.	
CHAPITRE I : Les Origines.	7
CHAPITRE II : Progrès et évolution au XIX ^e siècle.	38
CHAPITRE III : Répartition géographique actuelle.	71
CHAPITRE IV : Les Industries complémentaires ou annexes de la Bonneterie.	104
CHAPITRE V : Les Conditions et l'Organisation du travail. .	117
CHAPITRE VI : Les Conditions économiques : la production, la vente et les débouchés.	148
CHAPITRE VII : La Crise de 1930-1933.	175
CONCLUSION.	196
SOURCES ET BIBLIOGRAPHIE.	201
CARTE DE LA BONNETERIE DANS L'AUBE (1914-1932).	
GRAPHIQUES.	
